VISIT…

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

5,45-мм ПИСТОЛЕТ ПСМ

РУКОВОДСТВО ПО РЕМОНТУ

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

5,45-мм ПИСТОЛЕТ ПСМ

РУКОВОДСТВО ПО РЕМОНТУ

МОСКВА
ВОЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
1983

Редактор *Б. А. Никонов*
Технический редактор *Н. С. Шуршалова*
Корректор *А. А. Халилуллина*

Сдано в набор 14.03.83. Подписано в печать 18.05.83.
Формат 84×108$^{1}/_{32}$. Печ. л. 2$^{1}/_{4}$. Усл. печ. л. 3,78. Уч.-изд. л. 3,39.
Усл. кр. отт. 3,78.
Изд. № 6/8807 Зак. 5213
Бесплатно

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Настоящее Руководство совместно с Общим руководством по среднему ремонту ракетного, радиотехнического и артиллерийского вооружения, части 1, 3*, предназначено для ремонта 5,45-мм самозарядного малогабаритного пистолета ПСМ, индекс 6П23, в ремонтных органах воинских частей, соединений и объединений в мирное и военное время.

1.2. В разд. 2 Руководства даны указания мер безопасности при ремонте пистолета, а в разд. 3 — общие технические указания. В разд. 4—10 даны указания по ремонту составных частей пистолета; в разд. 11 помещены указания по испытаниям отремонтированного пистолета; в разд. 12 — указания по особенностям ремонта пистолета в военное время.

1.3. В приложениях помещены следующие материалы: перечни калибров и приспособлений, применяемых при ремонте пистолета, перечень деталей пистолета, изготовляемых в ремонтной мастерской, перечень практически взаимозаменяемых деталей пистолета, указания по замене частей пистолета, требующих пригоночных работ, и перечень проверок технического состояния пистолета.

1.4. Устройство пистолета показано на рис. 1, на этом рисунке указаны условные номера частей пистолета, на которые в тексте Руководства даются ссылки без указания номера рисунка: в подрисуночном тексте даны чертежные номера деталей, которыми необходимо пользоваться при заказе запасных частей и в других случаях.

---

* Общее руководство по среднему ремонту ракетного, радиотехнического и артиллерийского вооружения, части 1, 3 в дальнейшем именуется Общее руководство, части 1,3.

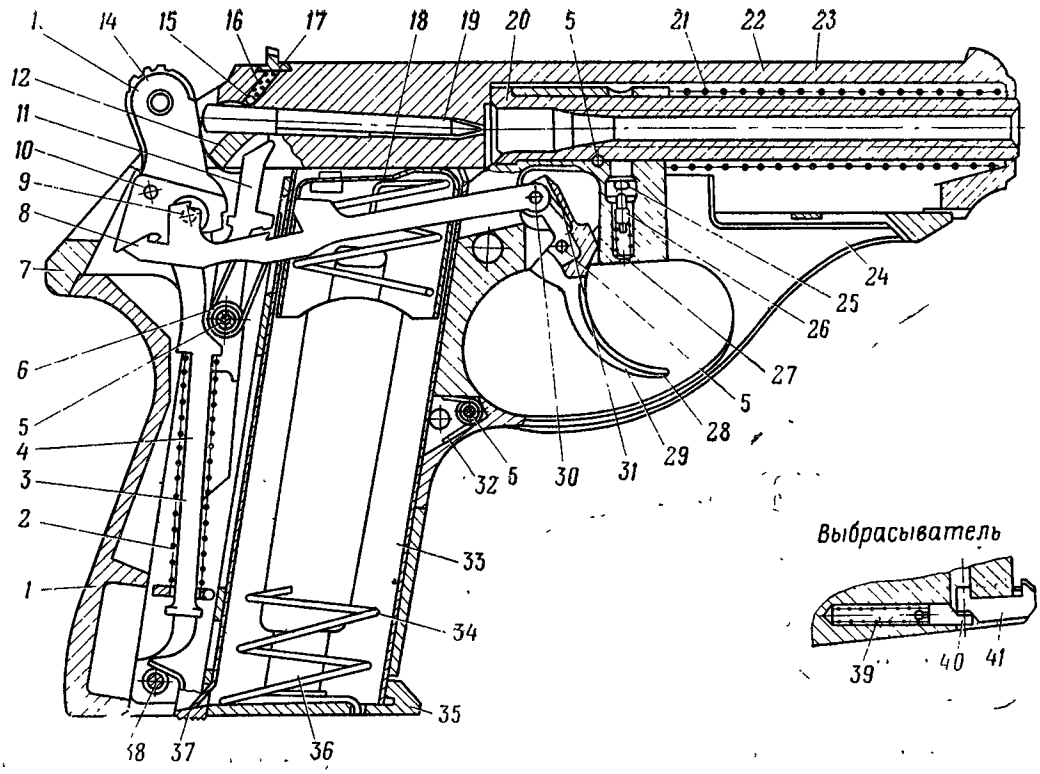


Рис. 1. 5,45-мм самозарядный малогабаритный пистолет ПСМ, индекс 6П23:

1 — рукоятка 1; *2* — боевая пружина 1-14; *3* — тяга курка 1-13; *4* — тяга курка в сборе Сб1-2; *5* — ось 1-1; *6* — пружина шептала 1-3; *7* — рамка со стволом Сб1; *8* — спусковая тяга 1-18; *9* — ось курка 1-12; *10* — штифт курка 1-21; *11* — шептало 1-2; *12* — предохранитель 2-6А; *13* — курок в сборе Сб1-4; *14* — курок 1-20; *15* — шарик Ø 3 мм; *16* — пружина шарика 2-7; *17* — целик 2-9; *18* — подаватель 3-2; *19* — ударник 2-5; *20* — ствол 1-6; *21* — возвратная пружина 1-5; *22* — затвор 2-8А; *23* — затвор Сб2; *24* — спусковая скоба 1-10; *25* — останов 1-4; *26* — фиксатор 1-9; *27* — пружина останова 1-8; *28* — спусковой крючок 1-16; *29* — спусковой крючок в сборе Сб1-3; *30* — ось тяги 1-19, *31* — пружина спуска 1-17; *32* — пружина скобы 1-11; *33* — корпус магазина 3-1; *34* — пружина подавателя 3-3; *35* — крышка магазина 3-4; *36* — магазин Сб3; *37* — защелка магазина 1-15; *38* — стопор 2; *39* — пружина выбрасывателя 2-1; *40* — упор выбрасывателя 2-2; *41* — выбрасыватель 2-3

2. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

При ремонте пистолета выполнять меры техники безопасности, изложенные в Техническом описании и Инструкции по эксплуатации (ТО и ИЭ) на пистолет, в Общем руководстве, часть 1, и, кроме того:

при обращении с пистолетом не направлять его ствол в сторону людей или где они могут быть, даже если пистолет заведомо не заряжен;

снаряжение магазина учебными патронами для проверки работы пистолета в помещении мастерской должно производить только то лицо, которое будет выполнять эту проверку; при снаряжении необходимо убедиться, что сре-

ди учебных патронов нет боевых патронов и патронов, давших осечку;

при испытании пистолета стрельбой в тире или на стрельбище необходимо полностью выполнять все правила стрельбы, установленные для данного тира или стрельбища;

если при испытании стрельбой необходимо произвести осмотр пистолета или выполнить какие-либо работы с пистолетом, то пистолет во всех случаях необходимо разрядить и проверить его на незаряженность.

3. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

3.1. При отсутствии особых указаний в настоящем Руководстве выявление и устранение общих неисправностей пистолета и неисправностей типовых деталей и их сопряжений производить согласно указаниям Общего руководства, части 1, 3.

3.2. Разборку, сборку и приведение к нормальному бою производить согласно указаниям ТО и ИЭ на пистолет.

Выбивание штифтов пистолета производить только для замены негодных деталей.

При полной разборке предлагается воздерживаться от выбивания осей *5* пистолета.

В случае сильного загрязнения пистолета произвести неполную разборку и дополнительно: отделить от рамки рукоятку, останов и собранную тягу курка;

отделить от затвора ударник, предохранитель, выбрасыватель и его пружину с упором;

разобрать магазин.

Затем рамку с оставшимися на ней частями промыть в керосине или в жидкой ружейной смазке.

3.3. При отсутствии запасных частей для ремонта пистолета необходимо изготовлять их по рисункам, указанным в приложении 3.

В этом приложении указаны номера рисунков деталей, замена которых настоящим Руководством не предусмотрена, но которая может быть произведена в ремонтной мастерской.

3.4. Вновь изготовляемые детали и детали, осветленные инструментом в процессе ремонта, вместо оксидирования разрешается окрашивать (подкрашивать) согласно указаниям Общего руководства, часть 1.

3.5. Восстановление изношенного защитного покрытия на частях пистолета производить согласно указаниям Общего руководства, часть 1.

3.6. При изготовлении деталей по рисункам, указанным в приложении 3, острые кромки углов и ребер притуплять до радиуса 0,2—0,3 мм, внутренние углы выполнять радиусом 0,1—0,2 мм.

3.7. Если номера на частях пистолета не соответствуют номеру пистолета, нанесенному на рамке, зачеканить несоответствующие номера и рядом нанести новый номер; номера наносить электрографом.

Полный номер пистолета наносится на рамке, затворе и магазине; три последние цифры номера наносятся на рукоятке и крышках магазинов; две последние цифры номера наносятся на останове, спусковой скобе, спусковой тяге, тяге курка, шептале и ударнике.

3.8. При проверке пистолета без затвора при спуске курка с боевого взвода необходимо задерживать движение курка пальцем руки, чтобы исключать удар курка по перемычке рамки, так как это может привести к поломке клиновидного выступа курка.

4. РЕМОНТ ПРИЦЕЛЬНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

4.1. Качка или смещение целика.

См. Общее руководство, часть 3.

При необходимости заменить целик *17*, как указано в разд. 6 приложения 6.

4.2. Забоины на мушке или в прорези целика.

См. Общее руководство, часть 3.

При высоте мушки менее 1,3 мм (размер *А* на рис. 2)

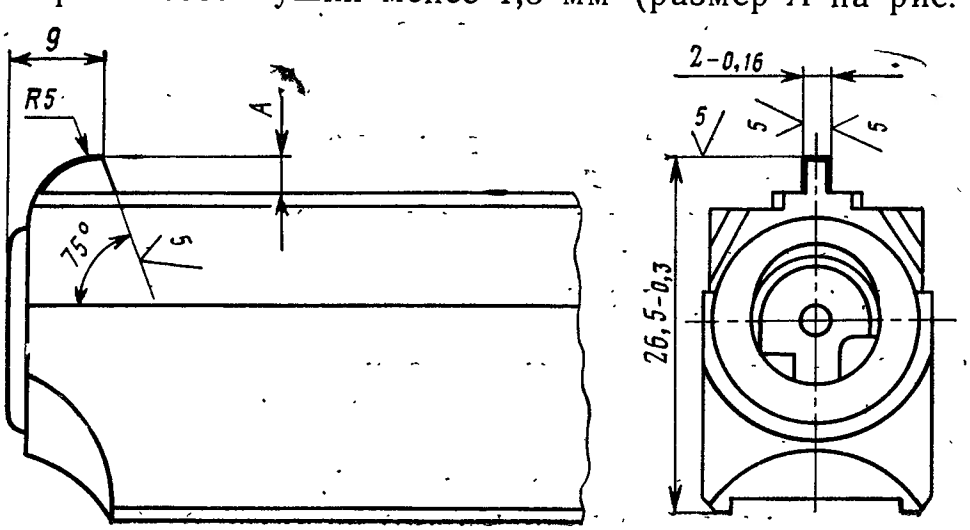


Рис. 2. Обработка мушки после наплавки

заменить затвор *23,* как указано в разд. 10 приложения 6.

В военное время наплавить на мушку слой металла электродом Э50 ГОСТ 9464—75 и обработать ее по рис. 2.

При увеличении ширины прорези целика, вызывающей неудобство прицеливания, заменить целик, как указано в разд. 6 приложения 6.

4.3. Наличие на целике или затворе нескольких рисок или несовпадение риски на целике с риской на затворе.

См. Общее руководство, часть 3.

5. РЕМОНТ СТВОЛА

5.1. Износ канала ствола, скругление или скрошенность углов полей нарезов.

См. Общее руководство, часть 3.

Вхождение калибра К-2 (приложение 1) в дульную часть ствола *20* допускается не более 6 мм.

При необходимости заменить ствол, как указано в разд. 16 приложения 6.

5.2. Раковины, следы ржавчины или сколы хрома в канале ствола.

См. Общее руководство, часть 3.

При необходимости заменить ствол *20,* как указано в разд. 16 приложения 6.

5.3. Изгиб ствола.

См. Общее руководство, часть 3.

Свисание целика над затвором не допускается.

При необходимости заменить ствол *20,* как указано в разд. 16 приложения 6.

5.4. Вмятины на стволе.

См. Общее руководство, часть 3.

При необходимости заменить ствол *20,* как указано в разд. 16 приложения 6.

5.5. Раздутие ствола.

См. Общее руководство, часть 3.

При недопустимом раздутии заменить ствол *20,* как указано в разд. 16 приложения 6.

5.6. Трещины в стволе.

Ствол *20* с трещинами заменить, как указано в разд. 16 приложения 6.

6. РЕМОНТ РАМКИ И ЗАТВОРА

6.1. Качка ствола.

При качке ствола *20* заменить его, как указано в разд. 16 приложения 6.

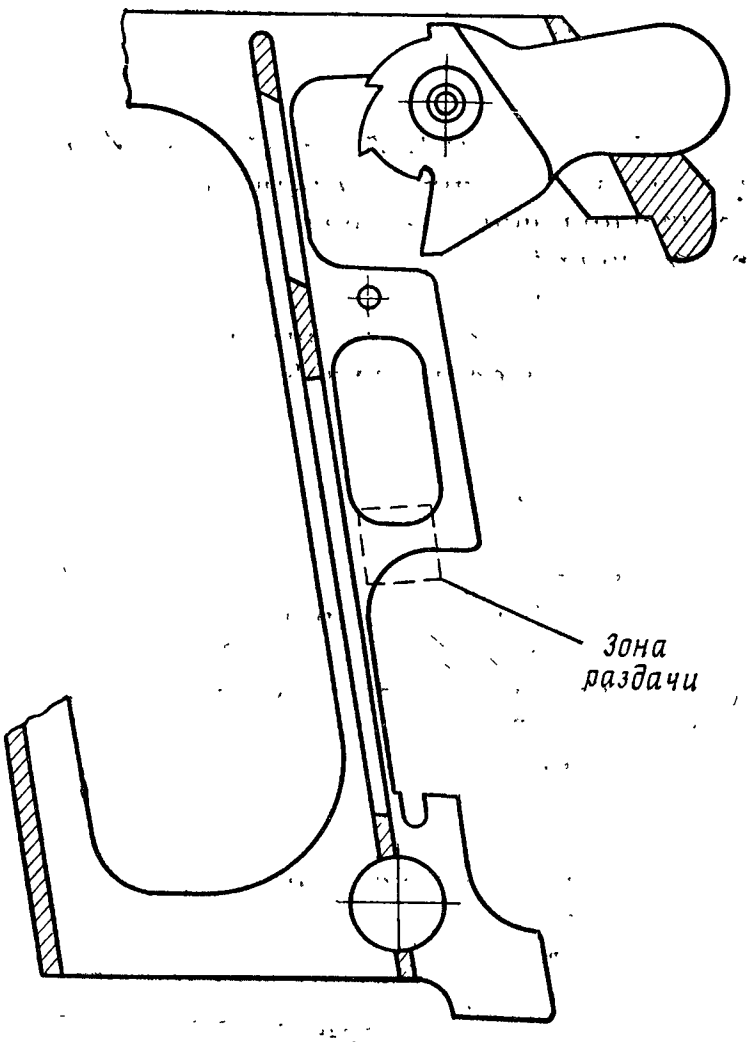


Рис. 3. Раздача выступа на рамке

6.2. Стопор не удерживается в рамке.

Без предварительного нажатия на защелку *37* магазина отделение стопора *38* от рамки *7* не допускается.

При недопустимом отделении восстановить перекрытие стопора выступами защелки магазина за счет их подгибки до устранения дефекта.

6.3. Качка рукоятки на рамке.

Качка рукоятки *1* на рамке, мешающая стрельбе, не допускается.

При недопустимой качке заменить рукоятку, как указано в разд. 4 приложения 6.

В военное время раздать нижнюю перемычку выступа рамки по рис. 3 до устранения качки рукоятки.

6.4. Изгиб спусковой скобы.

Передний конец спусковой скобы *24* должен прилегать к рамке пистолета; допускается зазор (размер *Б* на рис. 57) не более 0,3 мм.

При недопустимом зазоре (изгибе спусковой скобы) выправить спусковую скобу без нагревания, обеспечив прилегание верхнего выступа спусковой скобы к рамке (см. разд. 15 приложения 6).

При осадке или изломе пружины *32* скобы заменить ее; отделение и постановку пружины скобы производить, как указано в разд. 15 приложения 6.

6.5. Возвратная пружина не удерживается на стволе.

Возвратная пружина *21*, надетая на ствол *20* крайним витком меньшего диаметра, при встряхивании пистолета не должна соскакивать со ствола.

При необходимости обжать виток меньшего диаметра.

6.6. Затирание фиксатора останова.

Выколоткой утопить фиксатор *26* в его гнезде и отпустить; при этом он должен энергично возвратиться в исходное положение.

При затирании фиксатора промыть смазкой или керосином гнездо фиксатора и пружины *27* останова без разборки.

6.7. Трещины в рамке.

Пистолет с трещиной в рамке *7* направить в капитальный ремонт.

6.8. Смещение оси курка.

Смещение оси *9* курка от усилия руки не допускается. При смещении оси развальцевать концы оси курка, как указано в подразд. 12.5 приложения 6.

Если концы оси курка не засверлены и в отверстии рамки нет фасок, то заменить ось курка, как указано в разд. 12 приложения 6, нанеся фаски в отверстии рамки по рис. 40.

6.9. Предохранитель не удерживается в приданных положениях.

Предохранитель *12* должен надежно удерживаться во включенном и выключенном положениях и переводиться из одного положения в другое и обратно только от усилия пальца руки.

При самопроизвольном повороте проверить исправность шарика *15* и пружины *16* шарика, при необходимости негодную деталь заменить, как указано в разд. 6 приложения 6.

6.10. Тугое перемещение затвора на рамке.

При отделенной собранной тяге *3* курка и возвратной пружине *21* и при наклоне пистолета вперед или назад затвор *23* должен перемещаться по рамке под действием силы тяжести.

При необходимости зачистить приподнятый металл у краев забоин на сопрягаемых поверхностях затвора и рамки.

6.11. Затвор не доходит до крайнего заднего положения.

При отведении затвора *23* рукой назад движение затвора должно ограничиваться выступом спусковой скобы *24*, в который упирается стенка затвора, что определяется по удару стенки затвора по выступу спусковой скобы.

Проверить правильность сборки пистолета, сильно погнутую возвратную пружину *21* заменить.

6.12. Затвор не доходит до крайнего переднего положения.

Отделить магазин *36*, отвести затвор *23* в крайнее заднее положение и отпустить его, при этом затвор должен энергично возвратиться в крайнее переднее положение.

Проверить, нет ли тугого перемещения затвора на рамке, как указано в подразд. 6.10. Проверить правильность постановки возвратной пружины *21* на ствол *20*. Осевшую и (или) сильно погнутую возвратную пружину заменить.

6.13. Неподача очередного патрона в патронник ствола.

См. Общее руководство, часть 3.

Кроме того, причиной неподачи очередного патрона могут быть значительное поражение патронника ствола *20* раковинами, а также сколы и шелушение хрома в патроннике. В этом случае заменить ствол, как указано в разд. 16 приложения 6.

6.14. Неизвлечение или неотражение стреляной гильзы.

См. Общее руководство, часть 3.

Высота зацепа выбрасывателя *41* над дном чашечки затвора *22* должна быть 1,4—1,65 мм, проверяется калибром К-1 (приложение 1).

При необходимости заменить выбрасыватель, как указано в разд. 8 приложения 6.

При скруглении отражающего выступа на останове *25* обработать его по рис. 4. При необходимости заменить останов, как указано в разд. 5 приложения 6.

6.15. Останов не удерживает затвор по израсходовании патронов в магазине.

См. Общее руководство, часть 3.

Проверить работу магазина *36* и его подавателя *18*, как указано в подразд. 2.10—2.12 приложения 6.

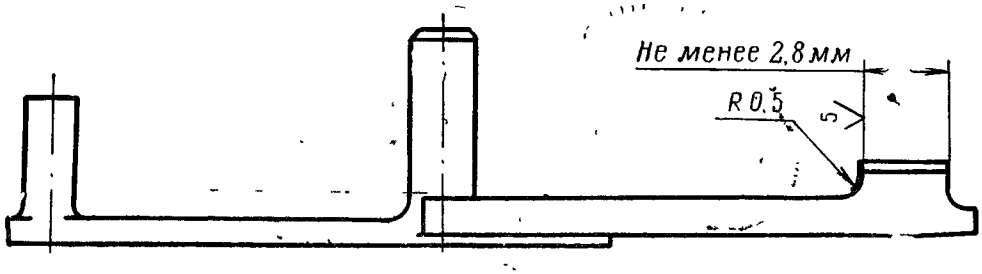


Рис. 4. Обработка отражающего выступа на останове

При необходимости заменить останов *25*, как указано в разд. 5 приложения 6.

6.16. Останов не освобождает затвор.

См. Общее руководство, часть 3.

При затирании фиксатора *26* останова через отверстие в рамке промыть гнездо с пружиной *27* и фиксатором останова керосином или ружейной смазкой.

6.17. Пистолет не становится на предохранитель.

При повороте флажка предохранителя *12* вверх курок *13*, если он стоял на боевом взводе, должен спуститься с боевого взвода; при этом затвор *23* не должен отводиться назад.

Негодный предохранитель заменить, как указано в разд. 9 приложения 6.

6.18. Выкрошенность краски из лунок затвора.

При выкрашенности эмали более половины площади лунки удалить остатки старой эмали, промыть лунку растворителем, просушить ее и заполнить верхнюю лунку красной эмалью НЦ-25 ГОСТ 5406—73, а нижнюю лунку — белой эмалью НЦ-25 ГОСТ 5406—73.

7. РЕМОНТ УДАРНО-СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА

7.1. Курок не становится на боевой взвод.

См. Общее руководство, часть 3.

Проверку производить как при нажатом, так и при отпущенном спусковом крючке *28*.

При срыве курка *13* с боевого взвода проверить исправность пружины шептала и зацепление боевого взвода курка с шепталом *11*.

При скруглении боевого взвода курка или шептала обработать их по рис. 5, обеспечив надежное зацепление боевого взвода курка за шептало.

При необходимости заменить негодные шептало и

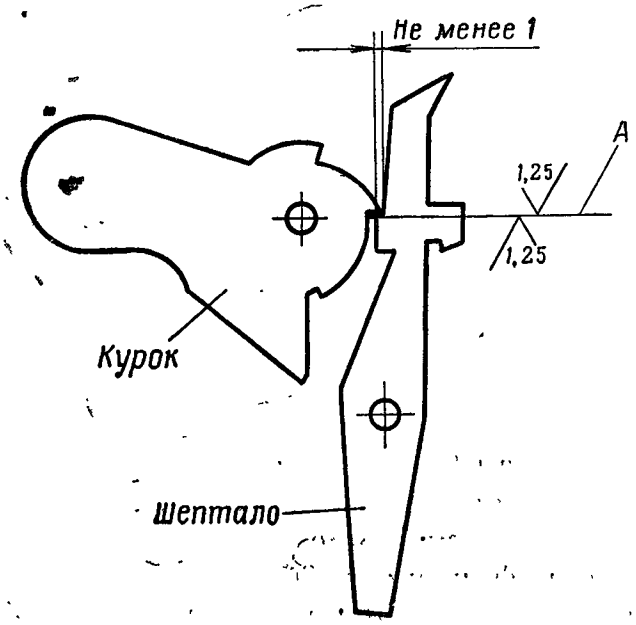


Рис. 5. Обработка боевого зуба курка и зуба шептала

(или) собранный спусковой крючок; как указано в разд. 14 приложения 6.

7.2. Срыв курка с боевого взвода.

Поставить курок *13* на боевой взвод, дослать затвор *23* в крайнее переднее положение и нажать на головку курка пальцем руки снизу вверх; при этом срыв курка с боевого взвода не допускается.

При срыве курка с боевого взвода проверить зацепление взвода курка с шепталом *11* по рис. 5; при необходимости обработать их по плоскости *A*, обеспечив их надежное зацепление.

7.3. Тугой или слабый спуск курка с боевого взвода. См. Общее руководство, часть 3.

Усилие спуска курка с боевого взвода должно быть в пределах от 1,0 до 3,2 кгс, при стрельбе самовзводом усилие должно быть не более 7,7 кгс; схема проверки усилия дана на рис. 56.

При усилии спуска курка с боевого взвода менее допустимого проверить зацепление боевого взвода курка за шептало *11*, как указано в подразд. 7.1.

При усилии спуска более допустимого проверить, нет ли затирания деталей спускового механизма за рукоятку *1* и рамку. При необходимости зачистить места затирания.

7.4. Курок не спускается с боевого взвода.

Поставить курок *13* на боевой взвод и нажать на спусковой крючок *28* назад до отказа, при этом курок должен

пойти вперед и, не задерживаясь на предохранительном взводе, ударить по ударнику *19*.

При осадке или поломке пружины *31* спуска заменить ее, как указано в разд. 13 приложения 6.

Проверить наличие зазора между головкой спускового крючка и стенкой гнезда в рамке, как указано в подразд. 14.15 приложения 6.

При износе или скрошенности зуба на спусковой тяге *8*, которым она поворачивает шептало *11* до расцепления его выступа с боевым взводом курка, заменить собранный спусковой крючок *29*, как указано в разд. 14 приложения 6.

7.5. Курок не поворачивается при стрельбе самовзводом.

При включенном предохранителе *12* и спущенном курке *13* в момент нажатия на спусковой крючок *28* курок должен повернуться назад, а после расцепления со спусковой тягой *8* он должен энергично возвратиться в исходное положение и нанести удар по ударнику *19*.

При осадке или поломке пружины спуска *31* заменить негодную пружину, как указано в разд. 13 приложения 6.

При износе или поломке зуба самовзвода на курке или спусковой тяге заменить негодную деталь, как указано в разд. 12 и (или) 14 приложения 6.

7.6. Осечки.

См. Общее руководство, часть 3.

Принудительный выход бойка ударника *19* над дном чашечки затвора *23* должен быть в пределах от 1,1 до 1,35 мм, выход бойка ударника проверять калибром К-3 (приложение 1); при этом задний торец ударника совмещается со стенкой паза в затворе для прохода курка (плоскость *В* на рис. 42).

Намины на бойке ударника зачистить по рис. 6.

Негодный ударник заменить, как указано в разд. 7 приложения 6.

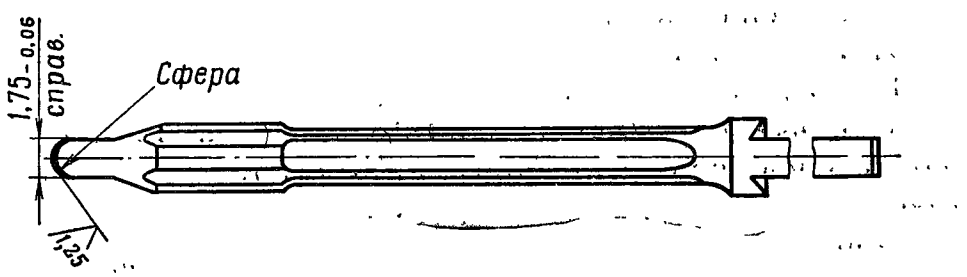


Рис. 6. Обработка бойка ударника

Осевшую и поломанную боевую пружину *2* заменить.

Если осечки происходят при действии самовзводом, то проверить взмах курка *13* калибром К-4 (приложение 1), как указано в разд. 14.11 приложения 6.

При преждевременном срыве курка при действии самовзводом обработать спусковую тягу *8*, как указано в подразд. 14.12 приложения 6.

7.7. Нет отбоя курка.

Поставить курок *13* на боевой взвод и нажать на спусковой крючок *28*. Курок должен спуститься с боевого взвода, нанести удар по заднему концу ударника *19* и немного отойти назад до постановки курка на предохранительный взвод.

Если курок не становится на предохранительный взвод, то проверить отбой курка, как указано в подразд. 11.3 приложения 6.

7.8. Спусковой крючок не возвращается в исходное положение.

См. Общее руководство, часть 3.

При осадке или поломке пружины *31* спуска заменить негодную пружину, как указано в разд. 13 приложения 6.

7.9. Спуск курка с боевого взвода при недоходе затвора в крайнее переднее положение.

Спуск курка *13* с боевого взвода при недоходе затвора *23* на 4,5 мм не допускается; при недоходе затвора на 0,5 мм спуск курка с боевого взвода должен быть.

Методику проверки и способ устранения причин неисправности см. в подразд. 10.6 приложения 6.

7.10. Самопроизвольная автоматическая стрельба.

После нажатия на спусковой крючок *28* должен произойти только один выстрел.

При сдваивании выстрелов проверить удержание курка *13* на боевом взводе, как указано в подразд. 7.1 и 7.2, и нет ли заклинивания ударника *19* в канале затвора *22*.

При необходимости обработать боевой взвод курка и зуб шептала *11* по рис. 5 и устранить причины заклинивания ударника в канале затвора.

7.11. Курок не спускается с боевого взвода при включении предохранителя.

Разрядить пистолет, поставить курок *13* на боевой взвод и включить предохранитель *12*, повернуть его флажок вперед; при этом курок должен спуститься с боевого взвода.

Проверить, нет ли выкрошенности ребра на предохранителе для выключения шептала и (или) носика на шептале *11*.

При необходимости заменить негодную деталь, как указано в разд. 9 и (или) 14 приложения 6.

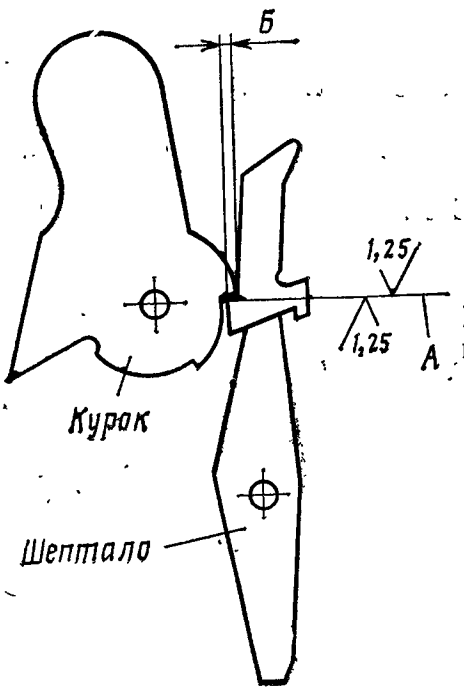


Рис. 7. Обработка предохранительного зуба курка и зуба шептала

7.12. Срыв курка с предохранительного взвода.

Спустить курок *13* с боевого взвода, снять палец со спускового крючка *28* и нажать на головку курка пальцем руки вперед до отказа, при этом курок не должен доходить вперед до упора в стенку заднего паза в затворе, то есть курок должен стать на предохранительный взвод.

При осадке или поломке пружины *6* шептала заменить негодную пружину.

При скруглении предохранительного взвода на курке или зуба на шептале *11* обработать их по рис. 7.

7.13. Курок становится на предохранительный или боевой взвод при включенном предохранителе.

При включенном предохранителе *12* постановка курка *13* на предохранительный или боевой взвод не допускается.

При износе или поломке верхней части шептала *11* заменить негодное шептало, как указано в разд. 14 приложения 6.

8. РЕМОНТ РУКОЯТКИ

8.1. Трещины в рукоятке.

Трещины не допускаются.

При наличии трещин заменить рукоятку, как указано в разд. 4 приложения 6.

8.2. Вмятины на рукоятке.

Вмятины, препятствующие работе механизмов, не допускаются. Выпучины металла зачистить заподлицо.

При наличии недопустимых вмятин заменить рукоятку, как указано в разд. 4 приложения 6.

9. РЕМОНТ МАГАЗИНА И ЕГО СОПРЯЖЕНИЙ С РАМКОЙ

9.1. Крышка не удерживается на корпусе магазина.

См. Общее руководство, часть 3.

9.2. Изгиб корпуса магазина.

См. Общее руководство, часть 3.

Оправку для корпуса *33* магазина изготовить по рис. 20.

9.3. Затруднительное наполнение магазина патронами.

См. Общее руководство, часть 3.

Оправку для корпуса *33* магазина изготовить по рис. 19.

9.4. Патроны не удерживаются в магазине.

См. Общее руководство, часть 3.

Обжать верхние загибы корпуса *33* магазина на стальном стержне диаметром 7,5 мм по рис. 8.

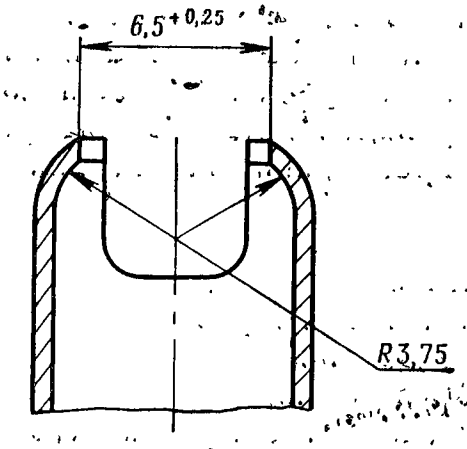


Рис. 8. Проверка загибов корпуса магазина

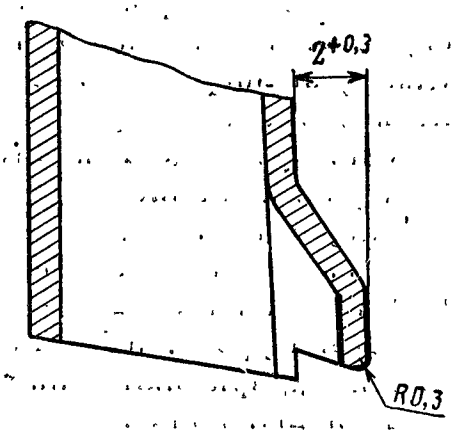


Рис. 9. Обработка выступа на корпусе магазина

9.5. Тугое отделение или присоединение магазина.

Магазин *36* (после нажатия на защелку магазина *37*) должен выйти из рамки не менее чем на 5 мм, а затем свободно выниматься рукой. Он должен свободно вставляться в рамку. Проверку производить при пустом и полностью снаряженном магазине.

При изгибе корпуса *33* магазина выправить его на оправке магазина, изготовленной по рис. 19.

9.6. Магазин не удерживается в рамке.

См. Общее руководство, часть 3.

При смятии выступа на корпусе *33* магазина выправить его по рис. 9, обеспечив нормальное (надежное) удержание магазина его защелкой *37* в рамке.

Подгонку магазина произвести, как указано в подразд. 2,6—2,8 приложения 6.

9.7. Качка магазина в рамке.

Вертикальная качка полностью снаряженного магазина *33* должна быть не более 0,5 мм.

Если качки нет, то опилить выступ на корпусе магазина по рис. 37 до получения качки не более 0,3 мм.

При качке более 0,5 мм выправить выступ на корпусе магазина, как указано в подразд. 9.6.

10. РЕМОНТ ШОМПОЛА

10.1. Изгиб шомпола.

См. Общее руководство, часть 3.

11. ПРОВЕРКА И ИСПЫТАНИЯ ОТРЕМОНТИРОВАННОГО ПИСТОЛЕТА

Технические требования и методика проверки отремонтированного пистолета изложены в Перечне проверок технического состояния пистолета (приложение 5).

После ремонта прицельных приспособлений, замены ствола или затвора пистолет проверить на меткость согласно указаниям Технического описания и Инструкции по эксплуатации пистолета.

После замены ствола, затвора или курка проверить пистолет стрельбой 4—8 патронами на взаимодействие частей и механизмов пистолета; при этом задержки не допускаются.

12. ОСОБЕННОСТИ РЕМОНТА ПИСТОЛЕТА В ВОЕННОЕ ВРЕМЯ

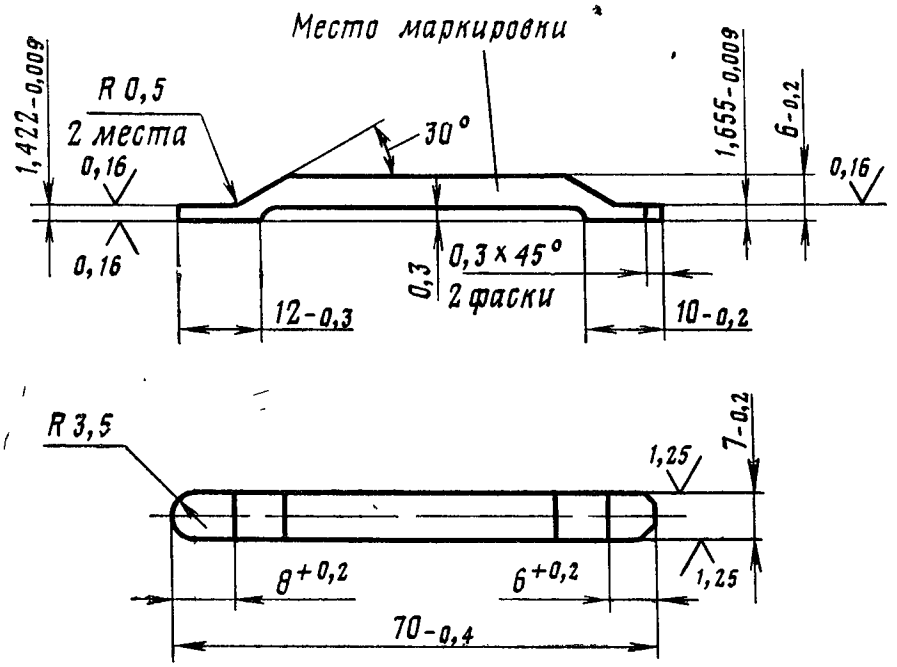
При ремонте пистолета в военное время руководствоваться указаниями Общего руководства, часть 3, разделом «Особенности ремонта стрелкового оружия в военное время»; изготовление пружин по рисункам, помещенным в приложении 3, производить по Инструкции на изготовление винтовых пружин, помещенной в приложении Общего руководства, часть 1.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

ПЕРЕЧЕНЬ ВОЙСКОВЫХ КАЛИБРОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РЕМОНТЕ ПИСТОЛЕТА

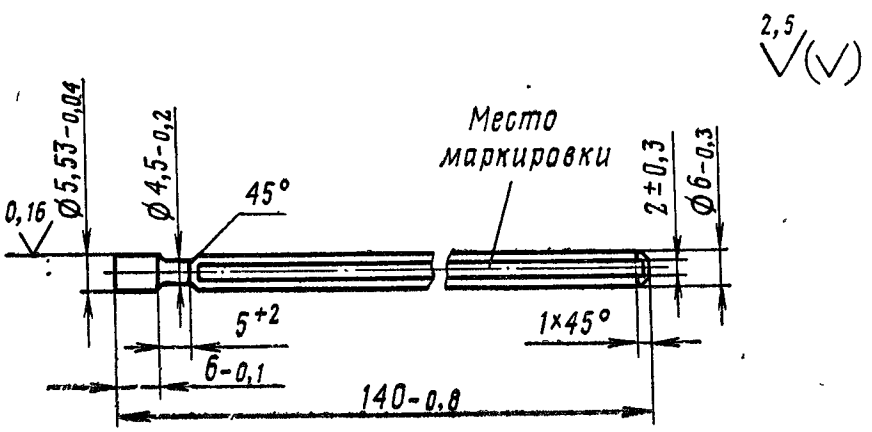
Обозначение калибра	Наименование калибра	Номер рисунка
К-1	Калибр для проверки расстояния от дна чашечки затвора до зацепа выбрасывателя (1,4—1,65 мм)	10
К-2	Калибр для проверки износа канала ствола (∅ 5,53 мм)	11
К-3	Калибр для проверки принудительного выхода бойка ударника (1,1—1,35 мм)	12
К-4	Калибр для проверки взмаха курка при действии самовзводом (6,3 мм)	13

Примечание. Рисунки калибров даны для справок. Калибры изготовляются и поставляются централизованно.



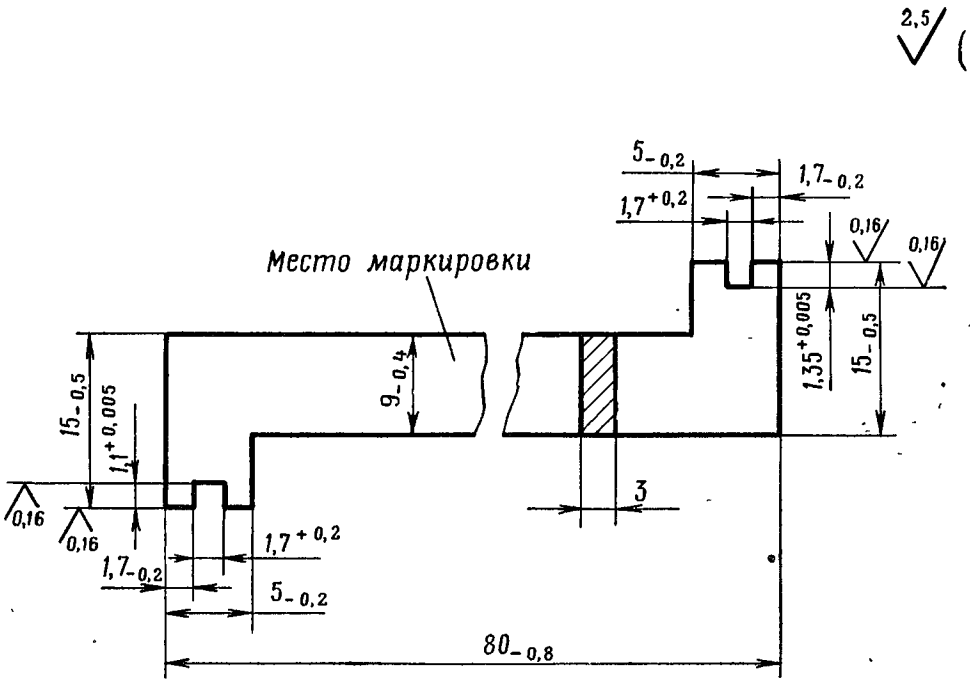
Материал сталь У10 ГОСТ 1435-74
Маркировать 6П23 К-1 1,65 не 1,4 пр.
HRC 56 . 64

Рис. 10. Калибр для проверки расстояния от дна чашечки затвора до зацепа выбрасывателя 6П23 К-1



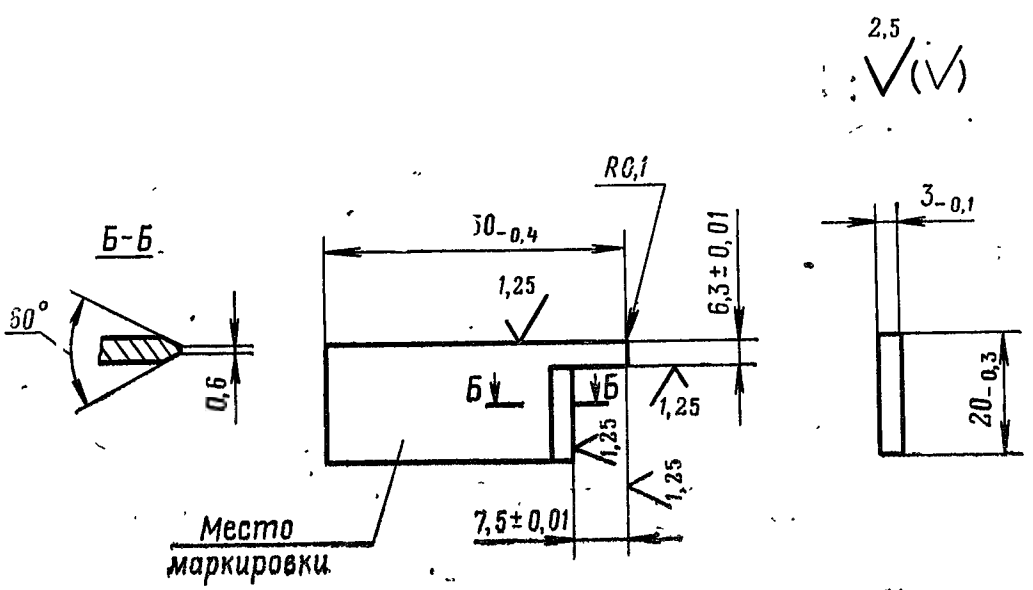
Материал: сталь У10
ГОСТ 1435-74.
Маркировать: 6П23 К-2
6,63 не.
HRC 56...64.
Центры допускаются.

Рис. 11. Калибр для проверки износа канала ствола 6П23 К-2



Материал: сталь У10 ГОСТ 1435-74
Маркировать 6П23 К-3 1,1 не 1,35 пр
HRC 56...64

Рис. 12. Калибр для проверки принудительного выхода бойка ударника 6П23 К-3



Материал: сталь У10 ГОСТ 1435-74
Маркировать: 6П23 К-4 8,3 пр
HRC 58...64

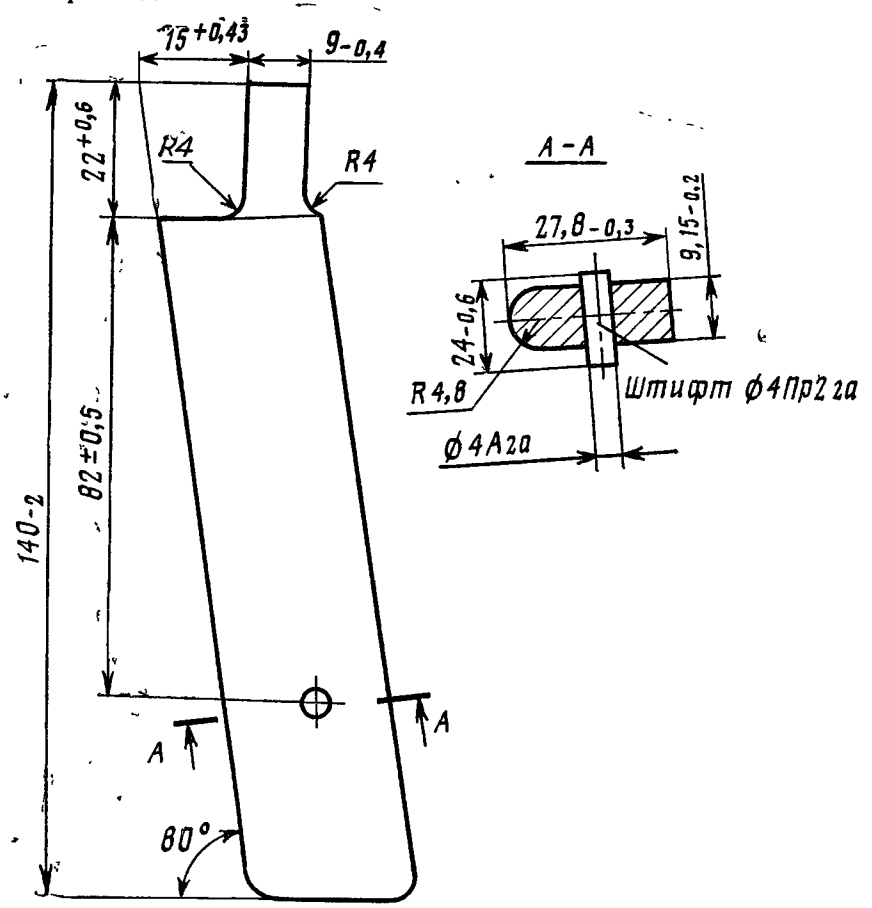
Рис. 13. Калибр для проверки взмаха курка при действии самовзводом 6П23 К-4

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ПЕРЕЧЕНЬ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ РЕМОНТЕ ПИСТОЛЕТА

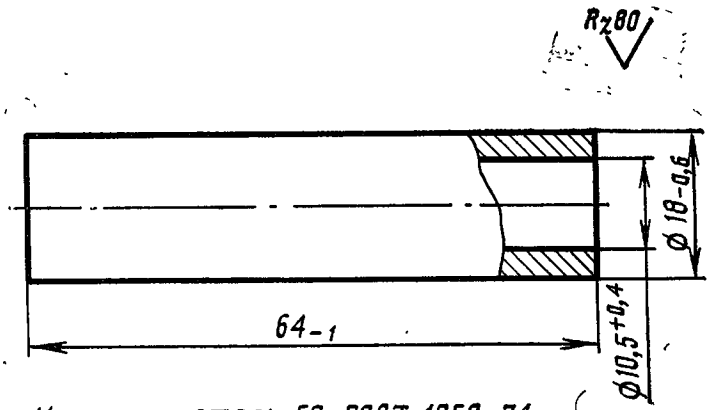
Наименование приспособлений	Номер рисунка
Вкладыш для распрессовки ствола	14
Втулка для запрессовки ствола	15
Выколотка для целика	16
Грибок для распрессовки (запрессовки) ствола	17
Крючок с роликом для проверки усилия спуска курка	18
Оправка для корпуса магазина	19
Пружинные весы (покупные)	

Примечание. Приспособления изготовляются ремонтным органом по мере надобности.



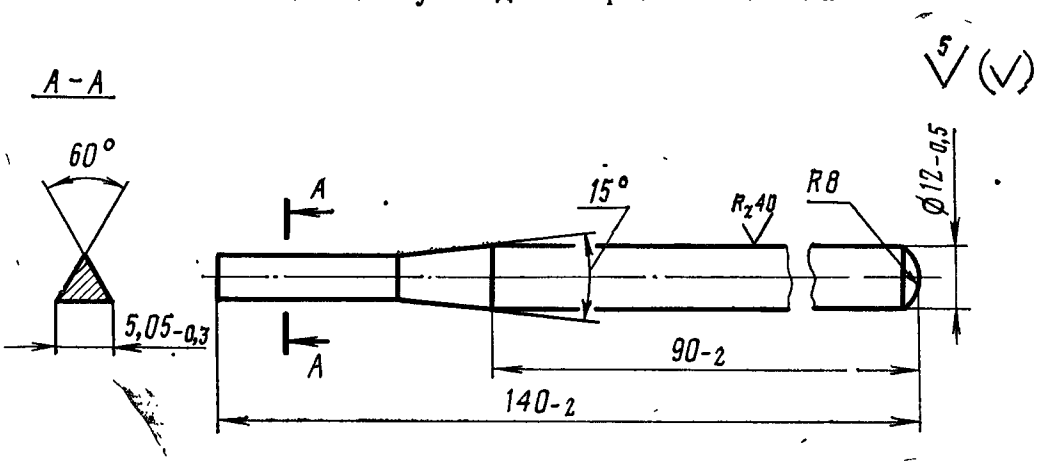
Материал сталь 50 ГОСТ 1050-74.
HRC 37. 44
Покрытие. хим окс прм.

Рис. 14. Вкладыш для распрессовки ствола



Материал сталь 50 ГОСТ 1050-74.
HRC 37 . 44.
Покрытие: хим. окс. прм.

Рис. 15. Втулка для запрессовки ствола



Материал: сталь 50 ГОСТ 1050-74.
HRC 32...38.
Покрытие: хим. окс. прм.

Рис. 16. Выколотка для целика

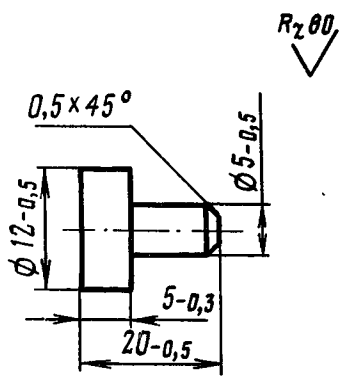
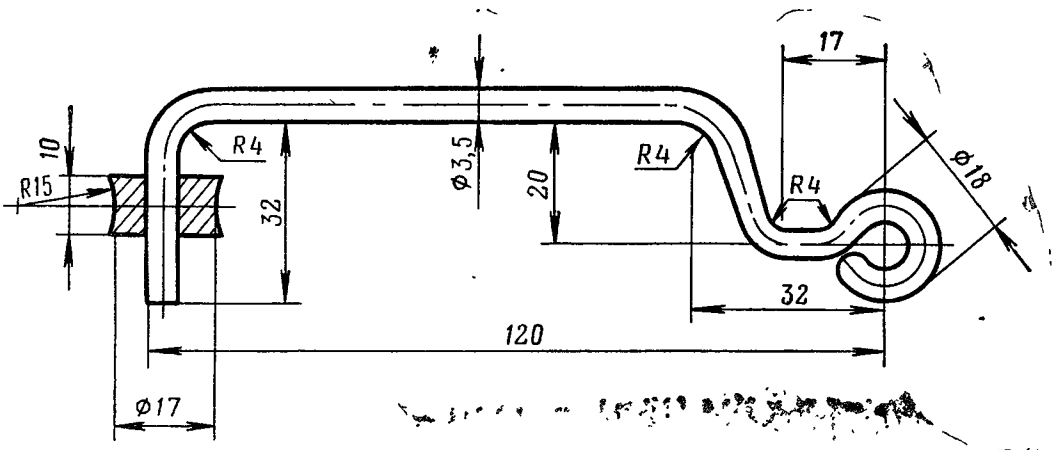


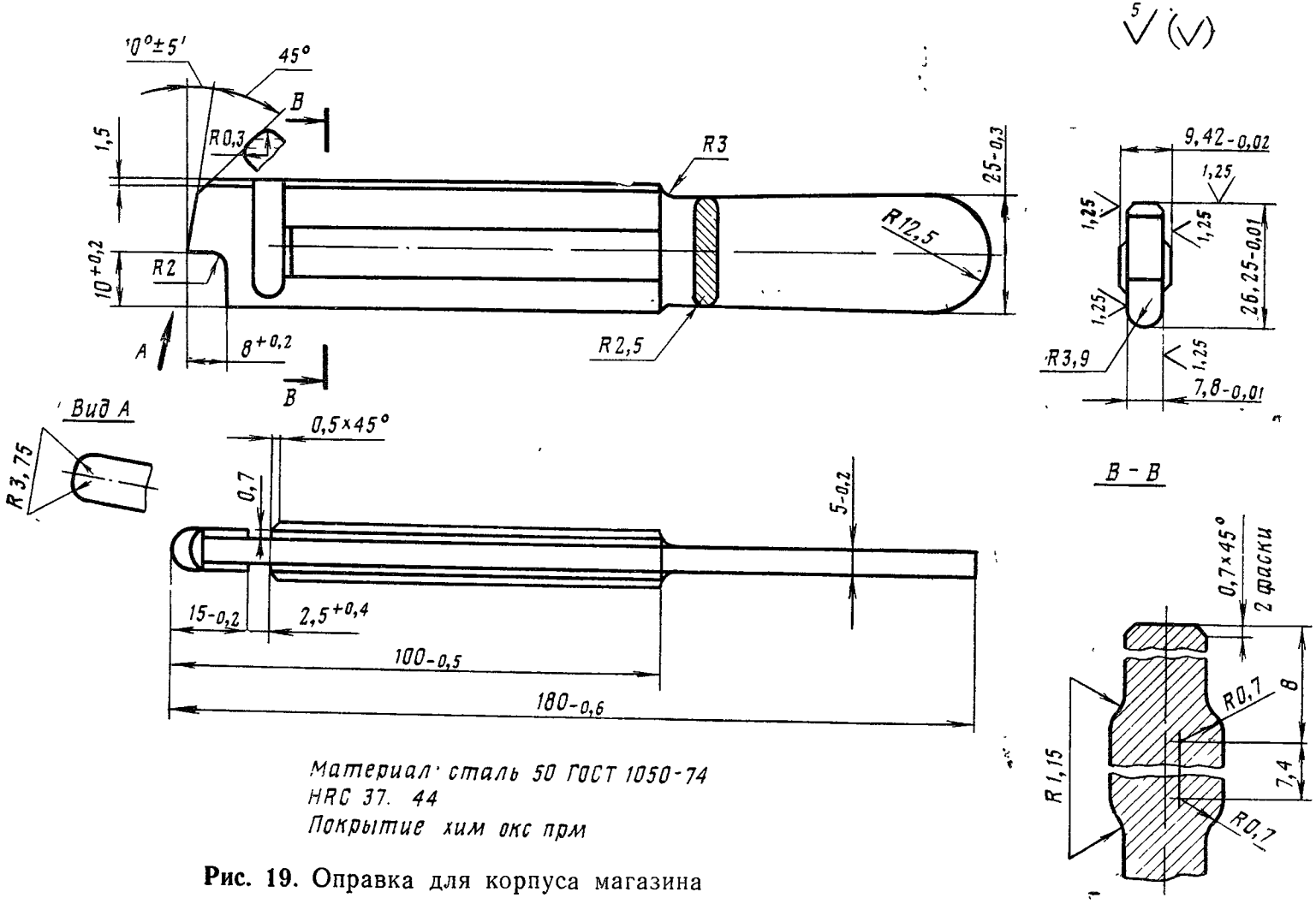
Рис. 17. Грибок для распрессовки (запрессовки) ствола

Материал: сталь 10 ГОСТ 1050-74



Материал: проволока I-3,5 ГОСТ 9389-75
Отпуск 240°С... 260°С
Материал ролика: сталь 50 ГОСТ 1050-74
Закалить HRC 32... 38
Покрытие: Хим. Окс. прм.

Рис. 18. Крючок с роликом для проверки усилия спуска курка



Материал: сталь 50 ГОСТ 1050-74
HRC 37...44
Покрытие хим окс прм

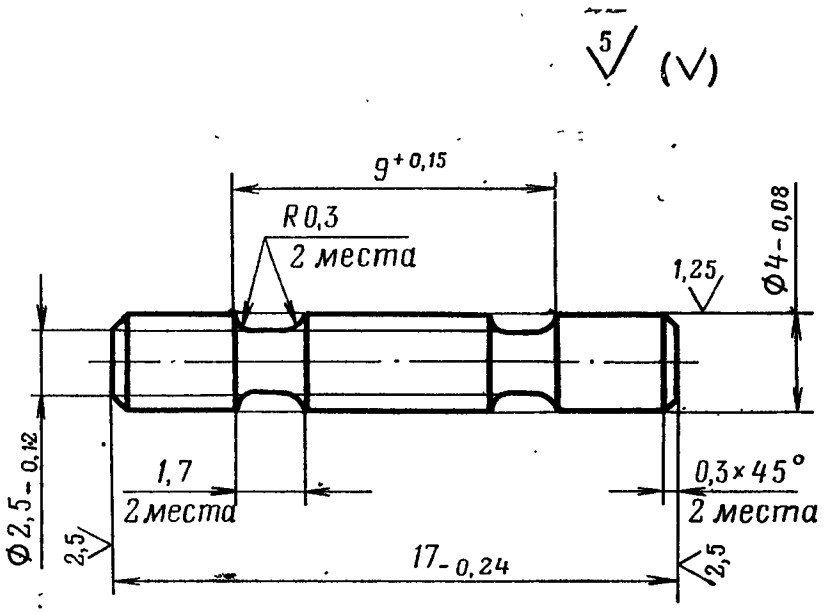
Рис. 19. Оправка для корпуса магазина

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ПИСТОЛЕТА, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ В РЕМОНТНЫХ ОРГАНАХ

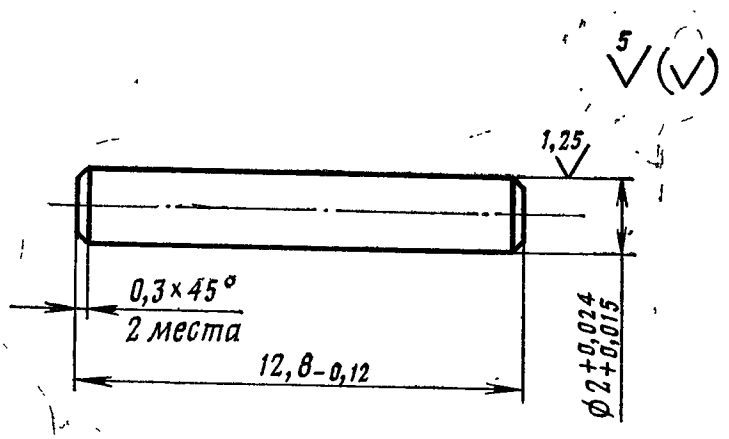
Обозначение детали	Наименование детали	Номер рисунка
6П23 2	Стопор	20
6П23 1-1	Ось	21
6П23 1-3	Пружина шептала	22
6П23 1-5	Возвратная пружина	23
6П23 1-8	Пружина останова	24
6П23 1-9	Фиксатор	25
6П23 1-11	Пружина скобы	26
6П23 1-12	Ось курка	27
6П23 1-14	Боевая пружина	28
6П23 1-17	Пружина спуска	29
6П23 1-19	Ось тяги	30
6П23 1-21	Штифт курка	31
6П23 2-1	Пружина выбрасывателя	32
6П23 2-2	Упор выбрасывателя	33
6П23 2-7	Пружина шарика	34
6П23 2-9	Целик	35
	Шарик 111 3 мм Н ГОСТ 3722—60 (подобрать из наличия)	
6Ю23.1	Шомпол	36

Примечание. Термическую обработку пружин производить, как указано в Общем руководстве, часть 1, при изготовлении винтовых пружин.



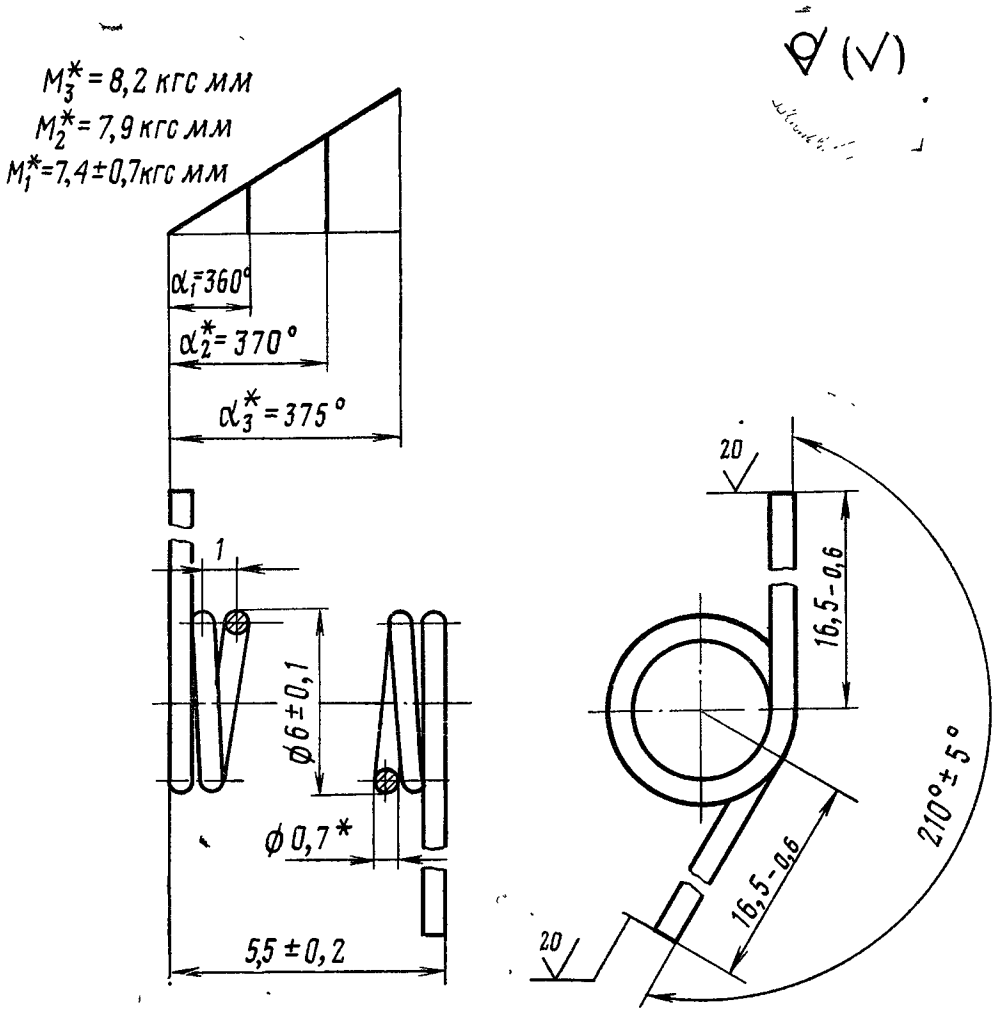
Материал: сталь 30ХРА ОСТ 3-98-70
Заменитель: сталь 50 ГОСТ 1050-74
Закалить: HRC 42...48
Покрытие: Хим. Окс. прм.

Рис. 20. Стопор 2



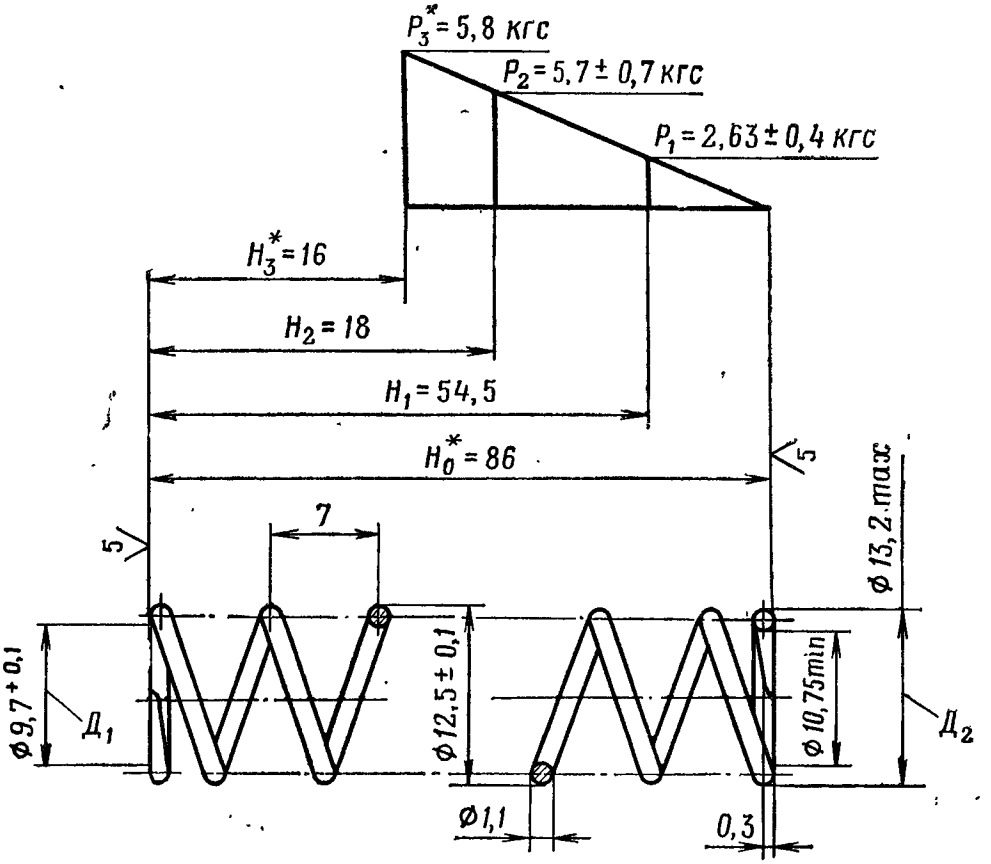
Материал: сталь 50 ГОСТ 1050-74
Закалить: HRC 42...48
Покрытие: хим. окс. прм.

Рис. 21. Ось 1-1



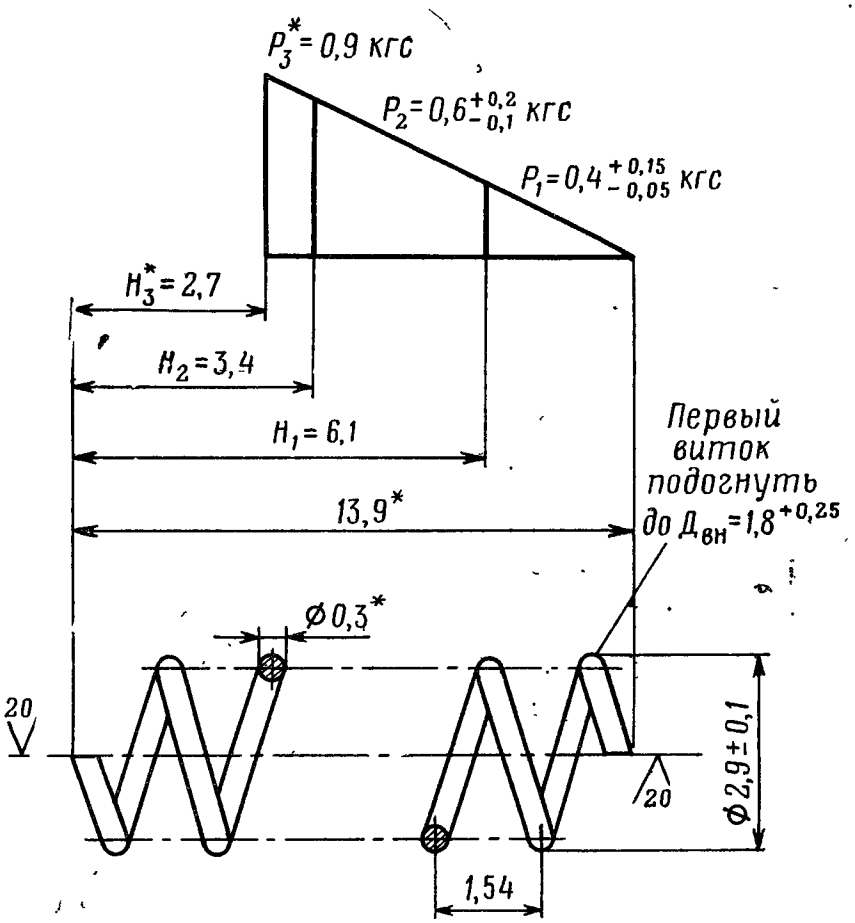
Материал: проволока 1-0,7 ГОСТ 9389-75
Термическая обработка - отпуск 240 ... 260°С
Длина развернутой пружины 130 мм
Число витков 5
Направление навивки правое
Диаметр контрольного стержня $D_c = 3,8$ мм
Время заневоливания при α_3 не менее 24 ч
*Размеры и параметры для справок

Рис. 22. Пружина шептала 1-3



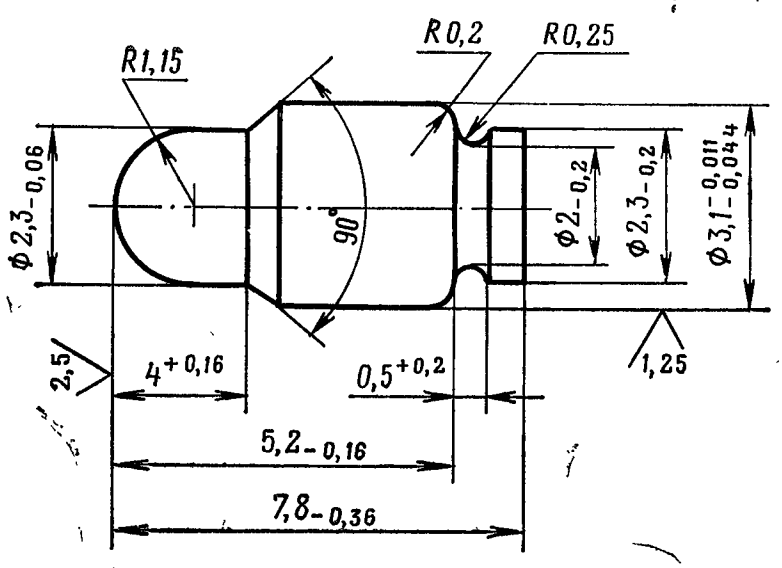
Материал: проволока 1-1,1 ГОСТ 9389-75
Термообработка - отпуск 240 ... 260 °С
Длина развернутой пружины 540 мм
Число рабочих витков 11,5
Число витков полное 13 ± 0,5
Направление навивки правое
Диаметр контрольного стержня $Д_с = 9,79$ мм
Время заневоливания при H_3 24 ч
Размер $Д_1$ для одного витка
Размер $Д_2$ для одного витка
*Размеры и параметры для справок

Рис. 23. Возвратная пружина 1-5



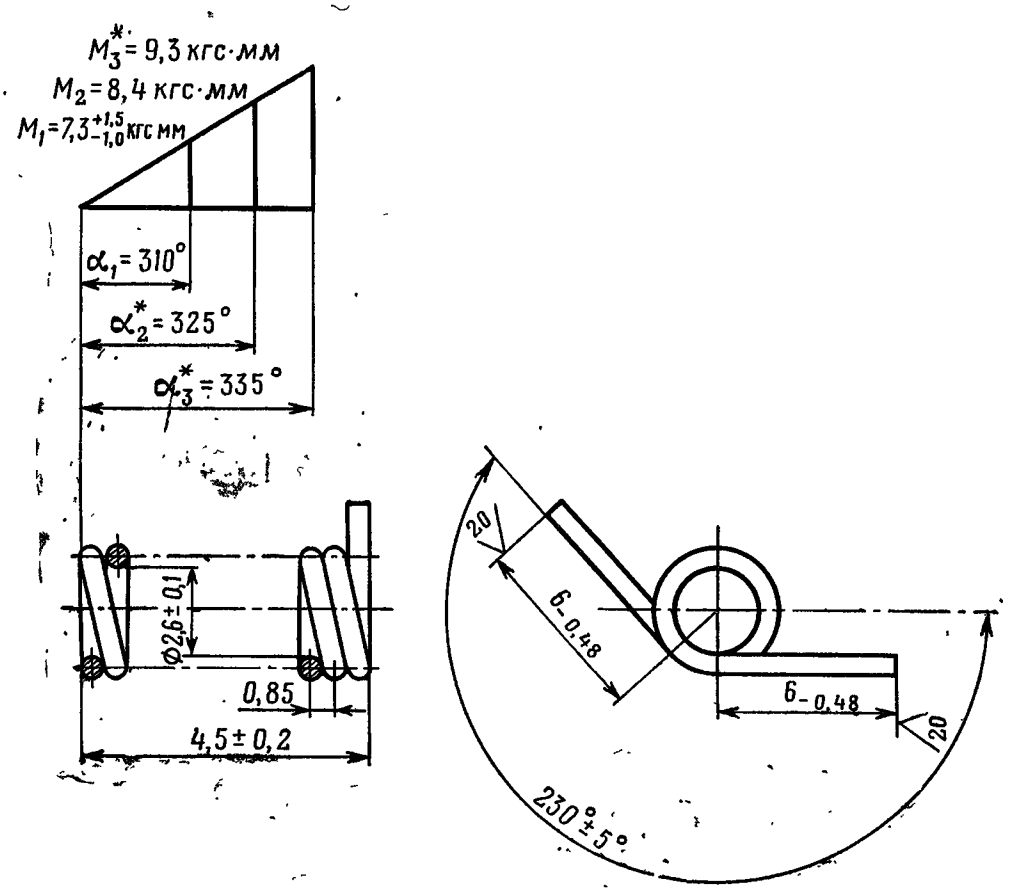
Материал: проволока 1-0,3 ГОСТ 9389-75
Термообработка - отпуск 240 ... 260°С
*Длина развернутой пружины 88 мм**
Число витков 10
Направление навивки правое
Диаметр контрольного стержня $Д_с = 2{,}15$ мм
Время заневоливания при H_3 24 ч
**Размеры и параметры для справок*

Рис. 24. Пружина останова 1-8



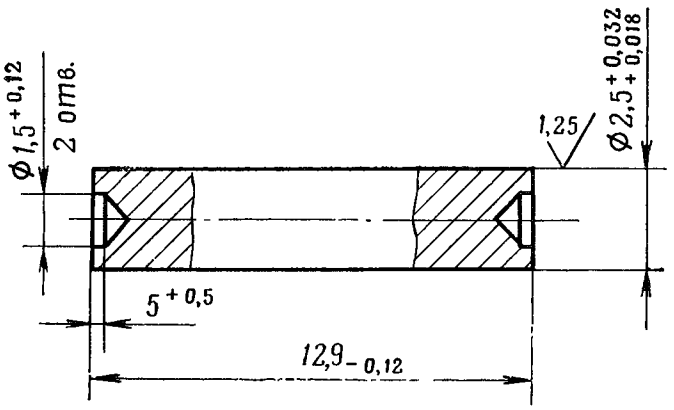
Материал: сталь 50 ГОСТ 1050-74
Закалить: HRC 42... 48
Покрытие: Хим. Окс. прм.

Рис. 25. Фиксатор 1-9



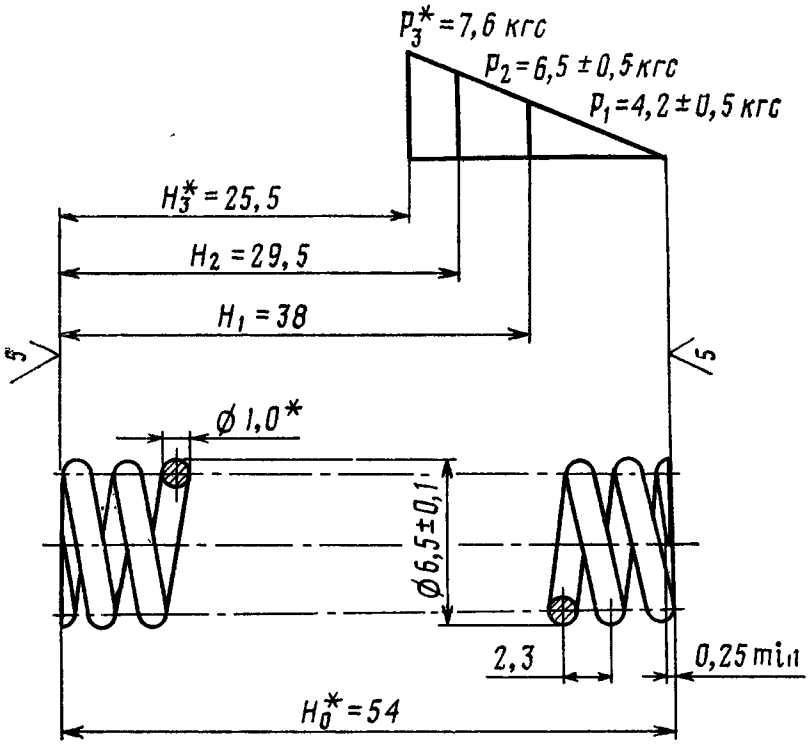
Материал: проволока 1-0,7 ГОСТ 9389-75
Термообработка - отпуск 240 ... 260°С
Развернутая длина пружины 70 мм
Рабочее число витков 4,5
Направление навивки правое
Диаметр контрольного стержня D_c=2,2 мм
Испытание заневоливанием производить при α_3^* не менее 24 ч
**Размеры и параметры для справок*

Рис. 26. Пружина скобы 1-11



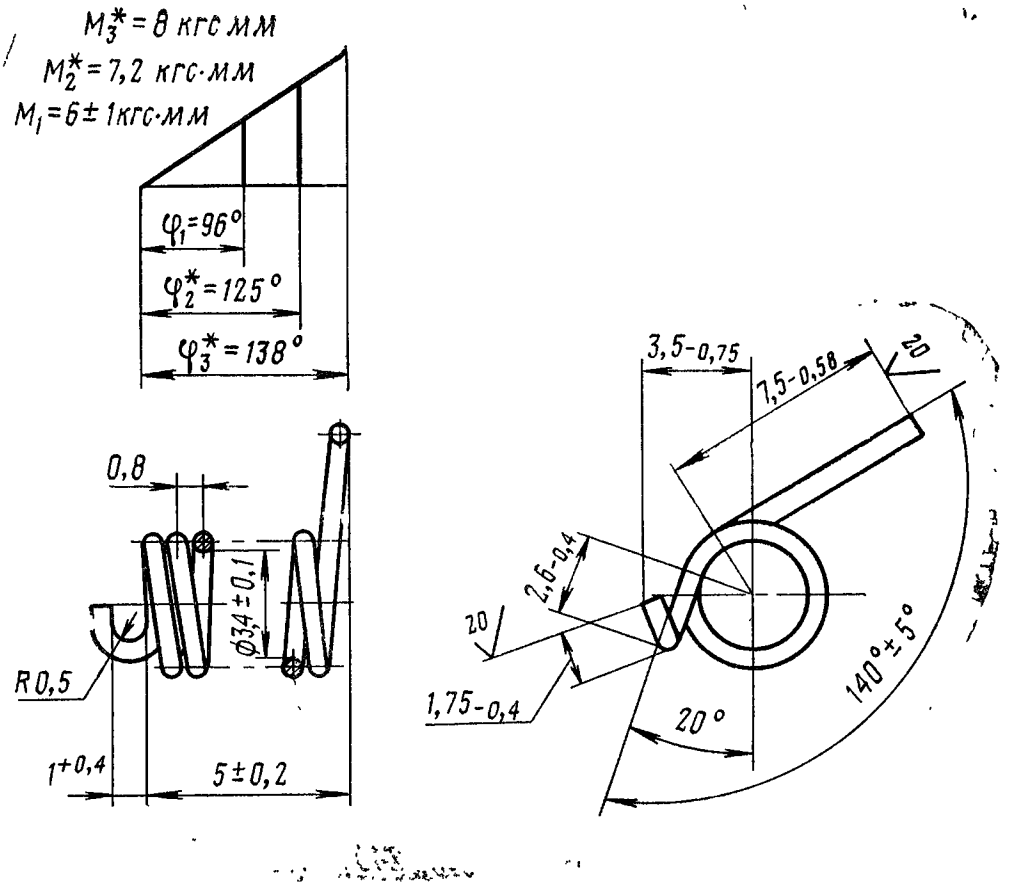
Материал: сталь 50 ГОСТ 1050-74
Закалить: HRC 42 ... 48
Покрытие: Хим. Окс. прм.

Рис. 27. Ось курка 1-12



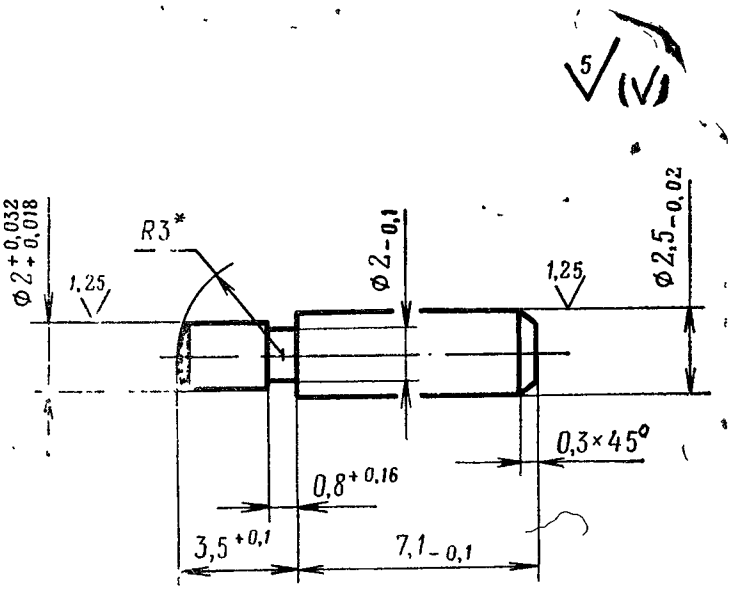
Материал: проволока 1-1,0 ГОСТ 9389-75
Термообработка – отпуск 240 ... 260°С
Длина развернутой пружины 445 мм
Число рабочих витков 22,5
Число витков полное 24,5 ± 0,25
Направление навивки правое
Диаметр контрольного стержня $Д_С = 4,2$ мм
Время заневоливания при H_3 24 ч
**Размеры и параметры для справок*

Рис. 28. Боевая пружина 1-14



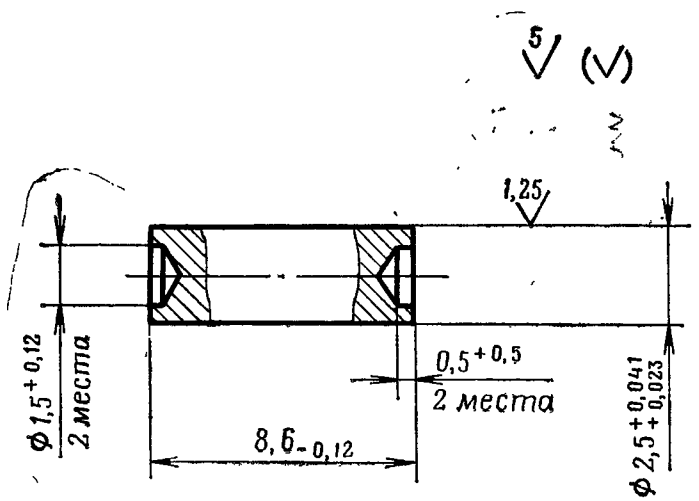
Материал: проволока 1-0,7 ГОСТ 9389-75
Термообработка - отпуск 240 260°С
Длина развернутой пружины 105 мм
Число рабочих витков 5,5
Направление навивки правое
Диаметр контрольного стержня $D_C = 2{,}9$ мм
Испытание заневоливанием производить при φ_3 не менее 24 ч
*Размеры и параметры для справок

Рис. 29. Пружина спуска 1-17



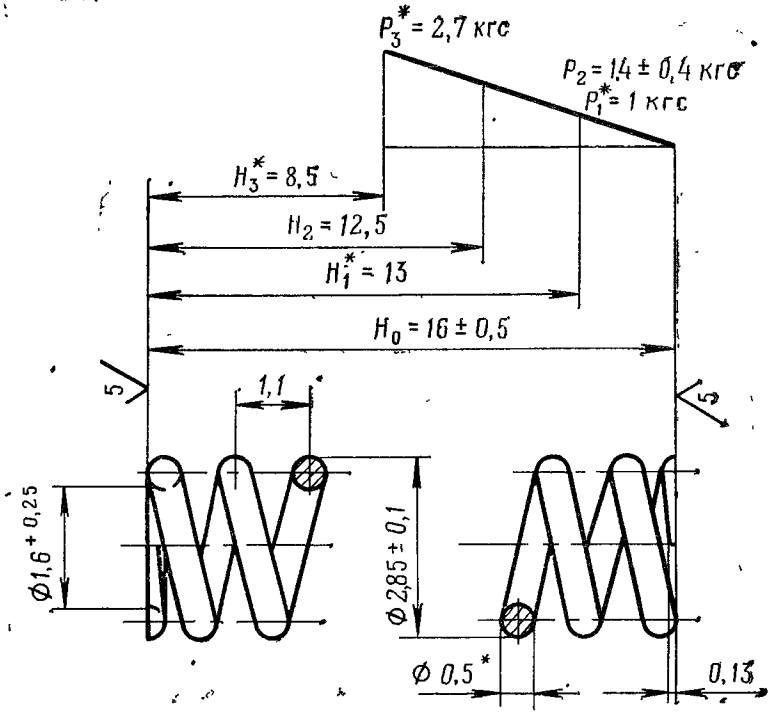
Материал: сталь 50 ГОСТ 1050-74
Закалить: HRC 42... 48
Покрытие: Хим. Окс. прм.

Рис. 30. Ось тяги 1-19



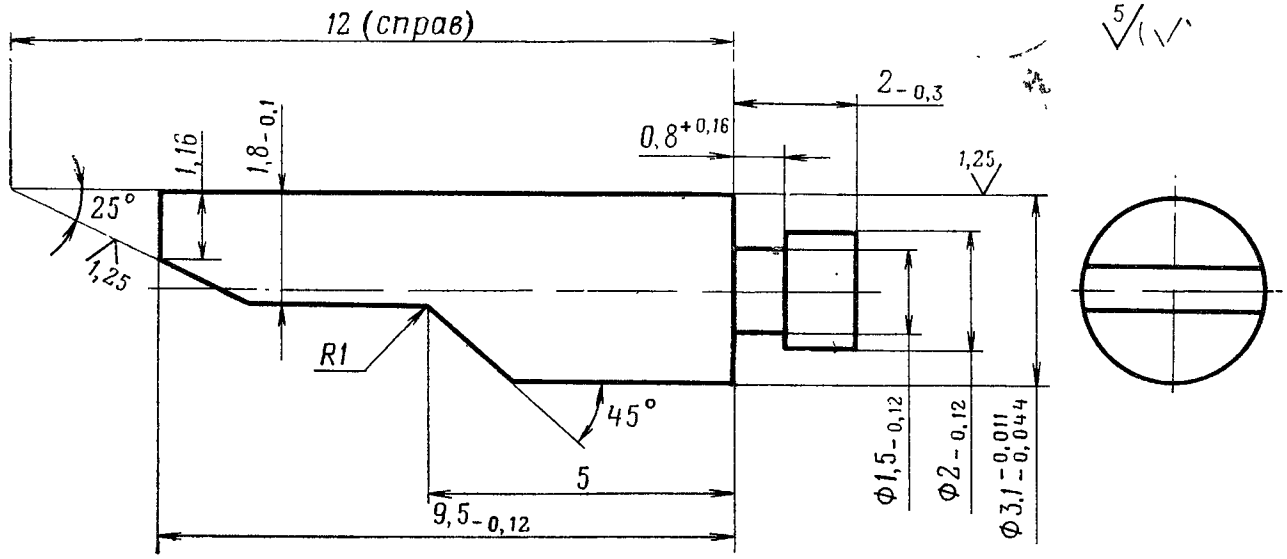
Материал: сталь 50 ГОСТ 1050-74
Закалить · HRC 42... 48
Покрытие: Хим. Окс. прм.

Рис. 31. Штифт курка 1-21



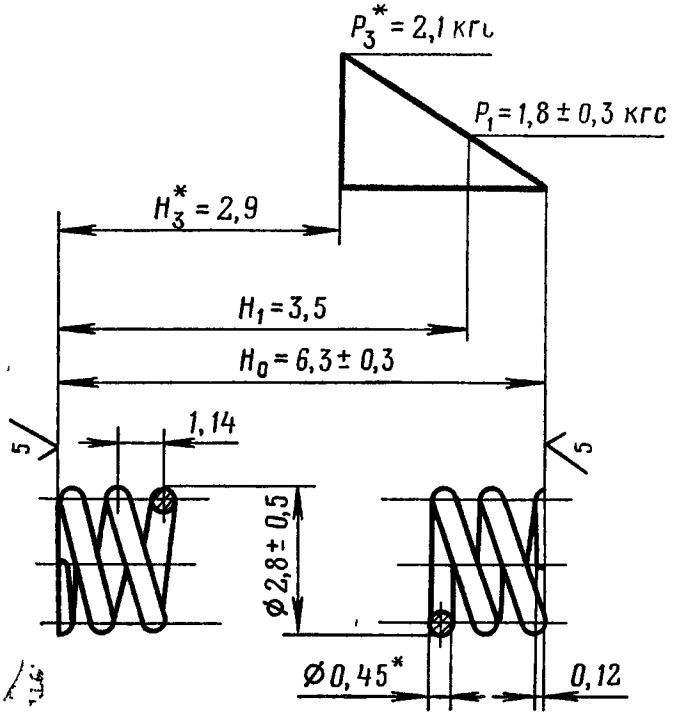
Материал: проволока 1-0,5 ГОСТ 9389-75
Термообработка – отпуск 240 ..260° С
Длина развернутой пружины 123 мм
Число рабочих витков 14,5
Число витков полное 16,5 ± 0,25
Направление навивки правое
Диаметр контрольной гильзы $Д_1 = 3{,}04$ мм
Время заневоливания при H_3 24 ч
Размер $Д_1$ для одного витка
**Размеры и параметры для справок*

Рис. 32. Пружина выбрасывателя 2-1



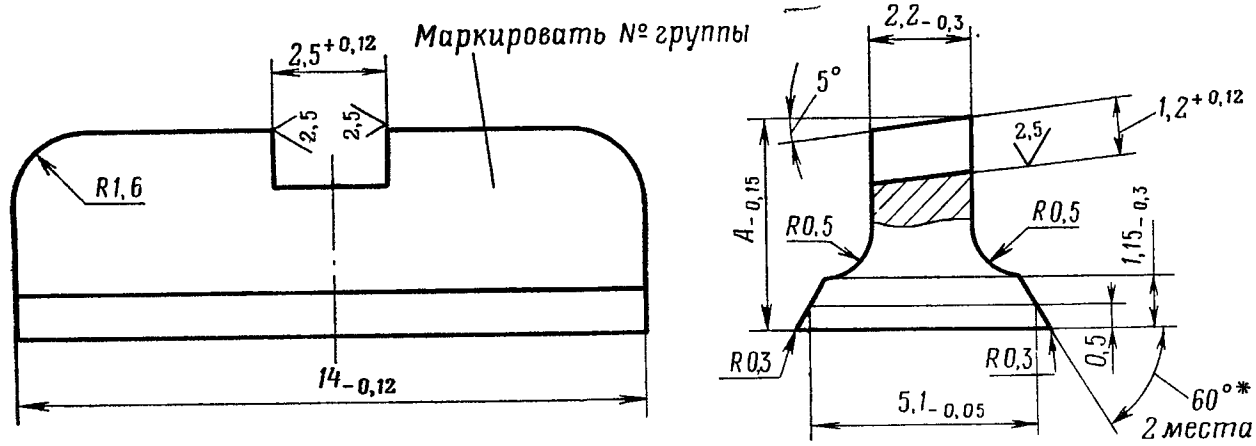
Материал: сталь 50 ГОСТ 1050-74
Закалить: HRC 37... 43
Покрытие: Хим. Окс. прм.

Рис. 33. Упор выбрасывателя 2-2



Материал: проволока 1-0,45 ГОСТ 9389-75
Термообработка-отпуск 240 ... 260°С
Длина развернутой пружины 70 мм
Число рабочих витков 5
Число витков полное 7± 0,25
Направление навивки правое
Диаметр контрольной гильзы $Д_г = 3$ мм
Время заневоливания $Н_з$ 24 ч
*Размеры и параметры для справок

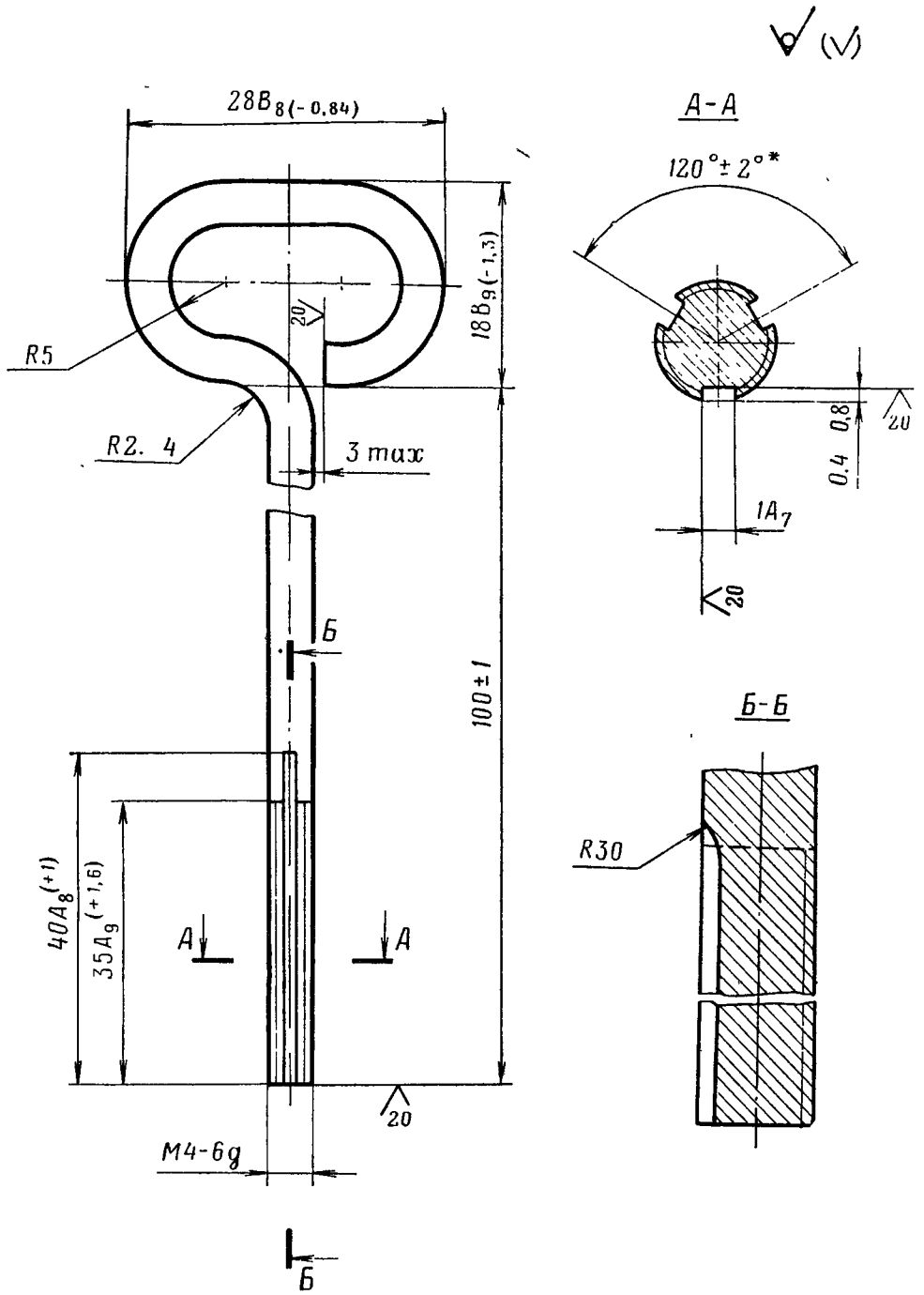
Рис. 34. Пружина шарика 2-7



Группа	1	2	3	4	5	6	7	ЗИП
Размер А	3,85	4	4,15	4,3	4,45	4,6	4,75	4,9

Материал: сталь 50 ГОСТ 1050-74
Закалить: HRC 37... 44
Покрытие: Хим Окс прм.

Рис. 35. Целик 2-9



Материал. круг $\frac{4\text{-}4\ \text{ГОСТ}\ 7417\text{-}75}{35\text{-}В\ \text{ГОСТ}\ 1050\text{-}74}$

Покрытие: Хим. Окс. прм.

Рис. 36. Шомпол 6Ю23.1

ПЕРЕЧЕНЬ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ПИСТОЛЕТА

Обозначение детали	Наименование детали
6П23 2	Стопор
6П23 Сб 1-4	Курок
6П23 1-1	Ось
6П23 1-2	Шептало
6П23 1-3	Пружина шептала
6П23 1-5	Возвратная пружина
6П23 1-8	Пружина останова
6П23 1-9	Фиксатор
6П23 1-10	Скоба спусковая
6П23 1-11	Пружина скобы
6П23 1-12	Ось курка
6П23 1-14	Боевая пружина
6П23 1-15	Защелка магазина
6П23 1-16	Крючок спусковой
6П23 1-17	Пружина спуска
6П23 1-19	Ось тяги
6П23 1-21	Штифт курка
6П23 2-1	Пружина выбрасывателя
6П23 2-2	Упор выбрасывателя
6П23 2-3	Выбрасыватель
6П23 2-5	Ударник
6П23 2-6А	Предохранитель
6П23 2-7	Пружина шарика
6П23 3-2	Подаватель
6П23 3-3	Пружина подавателя

Практически взаимозаменяемые детали — это детали, при замене которых обеспечивается нормальная работа пистолета, при этом зазоры, утопания и выступания могут не соответствовать требованиям сборочных чертежей.

ПЕРЕЧЕНЬ
ПРОВЕРОК ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ ПИСТОЛЕТА

Что проверяется	Технические требования	Указания по устранению выявленных недостатков, подраздел Руководства
Незаряженность пистолета	Отделить магазин, выключить предохранитель и отвести затвор назад; в патроннике ствола не должно быть патронов	
Крепление рукоятки	Стопор рукоятки не должен выталкиваться из отверстий рукоятки и рамки. Качка закрепленной рукоятки на пистолете, вызывающая неудобство при стрельбе, не допускается	6.2, 6.3
Состояние мушки и целика	Высота мушки должна быть не менее 1,3 мм. Забоины и нарушение контуров формы мушки и целика, а также их осветление не допускаются. Качка целика и свисание его концов над затвором не допускаются.	4.1—4.3
Работа предохранителя	Предохранитель должен переводиться из одного положения в другое и обратно только от усилия пальца руки и надежно удерживаться в крайних положениях. Выключенный предохранитель не должен препятствовать движению затвора и частей ударно-спускового механизма. Поставить курок на боевой взвод и включить предохранитель; при этом курок должен спуститься с боевого взвода, затвор запереться на рамке, а спусковой крючок через спусковую тягу застопориться шепталом; курок не должен становиться на боевой взвод, а при нажатии на спусковой крючок не должно происходить самовзвода курка.	6.9, 6.17, 7.11, 7.13
Работа ударно-спускового механизма	Поставить курок на боевой взвод и нажать на головку курка снизу, срыв курка с боевого взвода не допускается.	7.1—7.3, 7.5, 7.7, 7.6, 7.12

Что проверяется	Технические требования	Указания по устранению выявленных недостатков, подраздел Руководства
	При нажатии на спусковой крючок должен произойти спуск курка с боевого взвода, курок должен нанести удар по ударнику и произойти отбой курка. При освобождении спускового крючка он должен энергично возвратиться в исходное положение. При нажатии на спусковой крючок должно произойти взведение и спуск курка самовзводом. Нажать на головку курка в сторону ствола, курок должен стать на предохранительный взвод, срыв курка с предохранительного взвода не допускается; при этом между головкой курка и отведенным назад ударником должен быть зазор не менее 0,6 мм. Проверить взмах курка калибром К-4 при действии самовзводом. Проверить усилие спуска курка, которое должно быть 1,0—3,2 кгс; при действии самовзводом — не более 7,7 кгс	
Крепление магазина	Проверить вертикальную качку магазина, которая должна быть не более 0,5 мм. Магазин должен свободно присоединяться к пистолету, надежно удерживаться в нем, а при нажатии на его защелку должен выходить из рамки не менее чем на 5 мм	9.4—9.7
Работа механизма подачи патронов	Снарядить магазин 8 учебными патронами и присоединить его к пистолету. Действуя затвором, разрядить магазин; по израсходовании патронов затвор должен задержаться в заднем положении остановом. Отделить магазин, отвести затвор назад и освободить его; при этом затвор должен возвратиться в крайнее переднее положение	6.12—6.16

Что проверяется	Технические требования	Указания по устранению выявленных недостатков, подраздел Руководства
Проверить работу спусковой скобы	Между передним концом спусковой скобы и рамкой должен быть зазор не более 0,3 мм. Оттянуть спусковую скобу за передний конец и отпустить ее — она должна энергично возвратиться в исходное положение. Присоединить к пистолету магазин, отвести передний конец спусковой скобы вниз и попытаться отделить затвор, отделение затвора не допускается. Отделить магазин, оттянуть передний конец спусковой скобы вниз и отделить затвор	6.4
Работа частей затвора	Выход бойка ударника над дном чашечки затвора должен быть 1,1—1,35 мм. Высота зацепа выбрасывателя над дном чашечки затвора должна быть 1,4—1,65 мм. При смещении ударника назад до отказа его боек должен утопать за дно чашечки затвора. При смещении ударника вперед до отказа задний срез ударника должен утопать за заднюю перемычку затвора. Отделить выбрасыватель и проверить спуск курка с боевого взвода при недоходе затвора на 0,5 мм и на 4,5 мм	6.14, 7.6, 7.9
Состояние ствола	Износ канала ствола, изгиб ствола, вмятины на стволе допускаются, если пистолет удовлетворяет требованиям нормального боя; трещины в стволе и качка ствола в рамке не допускаются	5.1—5.6, 6.1
Соответствие номеров на частях пистолета	Номера на затворе, корпусе и крышке магазина, останове, спусковой скобе, спусковой тяге, тяге курка, шептале и ударнике должны соответствовать номеру пистолета, нанесенному на рамке	3.7

Что проверяется	Технические требования	Указания по устранению выявленных недостатков, подраздел Руководства
Общее состояние	На пистолете должны быть все части. Трещины, изгибы, сколы и скрошенность деталей, ослабление посадки осей, забоины на рабочих поверхностях деталей, значительная потертость оксидной пленки не допускаются	Общее Руководство

УКАЗАНИЯ ПО ЗАМЕНЕ ЧАСТЕЙ ПИСТОЛЕТА

1. Общие требования

1.1. В настоящем приложении даются указания по замене негодных частей пистолета, которая может быть выполнена в войсковых ремонтных органах.

1.2. Если нужно закрепить рамку пистолета в тисках, то необходимо зажимать ее только в месте стойки для ствола, не перетягивая винта, чтобы не согнуть рамку.

1.3. После окончания работ, связанных с отделением и постановкой оси *5*, проверить, нет ли выступания концов оси.

Каждый конец оси кернить в двух точках.

Выступающие концы оси и приподнятый металл у мест кернения зачистить заподлицо.

1.4. В тексте настоящего приложения даются ссылки на соответствующие разделы и подразделы только настоящего приложения.

1.5. В тексте приложения указывается «присоединить новую деталь» — под словом «новая» понимается деталь, которая ранее не стояла на этом пистолете (новая или бывшая в употреблении).

1.6. После замены частей нанести на них номер пистолета, как указано в подразд. 3.7 настоящего Руководства.

2. Замена магазина

2.1. Отделить от пистолета магазин *36*.

2.2. Присоединить новый магазин.

Магазин должен свободно вставляться в рамку, при нажатии на крышку *35* магазина пальцем руки защелка *37* магазина должна заскочить за выступ на корпусе *33* магазина и надежно удерживать магазин в пистолете.

Если защелка магазина не заскакивает за выступ магазина, то подогнать ее, как указано в подразд. 2.8.

2.3. Нажать на крышку магазина до отказа, при этом магазин должен сместиться в сторону затвора; отпустить крышку — магазин должен возвратиться назад.

Это перемещение, измеряемое по величине изменения зазора между срезом рукоятки и крышкой магазина (размер *А* на рис. 37), должно быть не более 0,5 мм.

2.4. Нажать на защелку магазина, при этом магазин должен выйти из рамки не менее чем на 5 мм и свободно выниматься из пистолета.

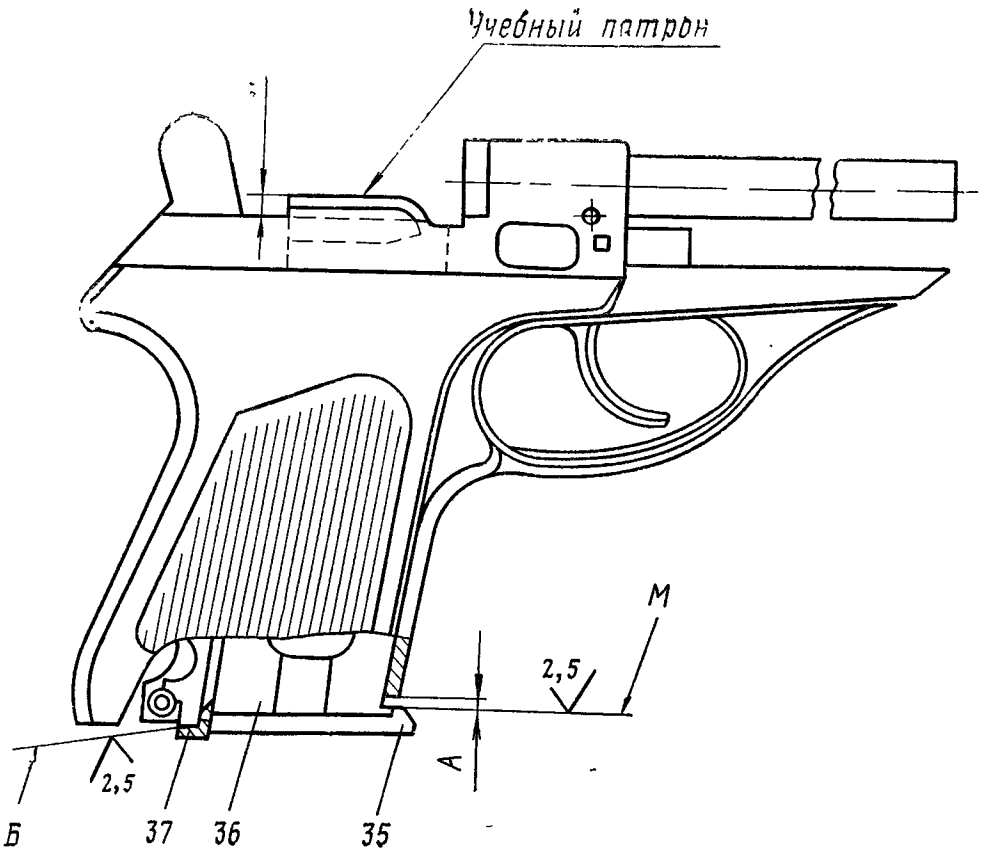


Рис. 37. Подгонка магазина
35 — крышка магазина; *36* — магазин Сб3; *37* — защелка магазина 1-15

2.5. Отделить от пистолета магазин и затвор, снарядить магазин *5* учебными патронами и присоединить его к пистолету.

Оттянуть магазин за его крышку вниз до отказа и проверить выступание верхнего патрона в магазине над верхней плоскостью рамки пистолета (размер *Л* на рис. 37), выступание должно быть не менее 3,6 мм.

Магазин, снаряженный 5 учебными патронами, поджать вверх до отказа и проверить выступание верхнего патрона в магазине над верхней плоскостью рамки (размер *Л* на рис. 37), выступание должно быть не более 4,1 мм.

2.6. Если при оттягивании магазина вниз размер *Л* окажется меньше 3,6 мм, то выправить (вытянуть) выступ на корпусе магазина по рис. 9 до получения размера *Л* не менее 3,7 мм, не допуская значительного уменьшения толщины стенки и трещин.

2.7. Если при поджатии магазина вверх размер *Л* окажется больше 4,1 мм, то выправить (подогнуть, осадить по высоте) нижние отогнутые ребра корпуса магазина, на которые надевается крышка магазина, или заменить крышку магазина и опилить плоскость *М* на крышке магазина по рис. 37 до получения размера *Л* не более 4,1 мм.

2.8. Если защелка магазина не заходит за выступ на корпусе магазина, то необходимо выполнить следующее.

Отделить от пистолета магазин, сдвинуть с корпуса магазина его крышку на 6—8 мм; снарядить магазин 5 учебными патронами и присоединить к пистолету, защелка магазина при этом должна заскочить за выступ на корпусе магазина.

Оттянуть магазин за его крышку вниз до отказа и проверить выступание верхнего патрона в магазине над верхней плоскостью рамки пистолета (размер *Л* на рис. 37), выступание должно быть не менее 3,6 мм.

Опилить плоскость *Б* выступа на корпусе магазина так, чтобы при оттянутом магазине вниз размер *Л* был не менее 3,6 мм.

Отделить магазин, сдвинуть крышку на место до западания в ее отверстие конца пружины магазина и снова присоединить магазин с 5 учебными патронами к рамке.

Опиливая крышку магазина по плоскости *М*, добиться захода защелки магазина за выступ на корпусе магазина так, чтобы при нажатии на крышку магазина снизу вверх до отказа выступание верхнего патрона над верхней плоскостью рамки (размер *Л* на рис. 37) должно быть не более 4,1 мм.

2.9. Собрать пистолет.

Поджать магазин вверх до отказа и проверить, нет ли затирания продольного выступа затвора (досылателя затвора) за верхние края боковых стенок магазина.

2.10. Снарядить магазин восьмью учебными патронами, присоединить его к пистолету и, действуя затвором, разрядить пистолет; при этом задержки не допускаются.

После отражения последнего патрона затвор должен задержаться остановом *25*.

2.11. Отделить магазин, отвести затвор назад и отпустить его; затвор должен возвратиться в переднее положение. Спустить курок с боевого взвода.

2.12. Если затвор не задерживается остановом, то отделить магазин и по рис. 38 проверить положение выступа на подавателе *18*.

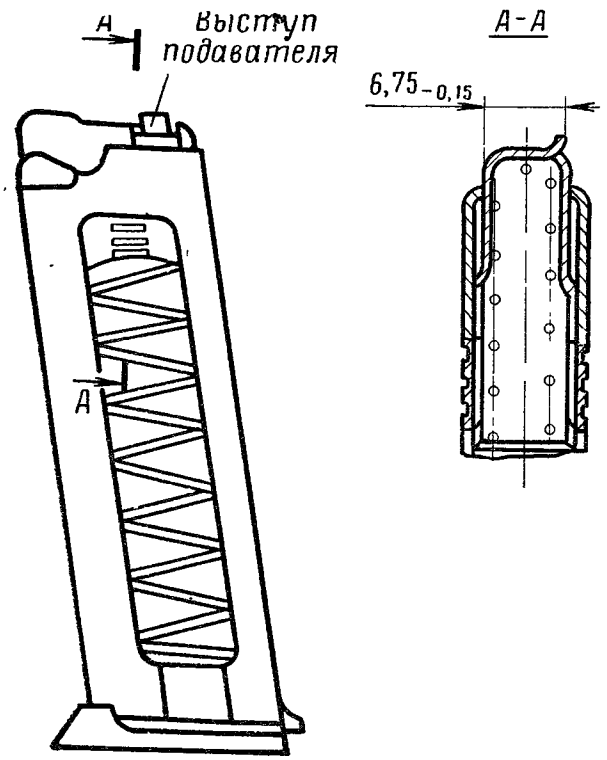


Рис. 38. Проверка выступа подавателя магазина

При необходимости выправить выступ на подавателе и проверить работу магазина и останова, как указано в подразд. 2.9—2.11.

3. Замена защелки магазина

3.1. Отделить от пистолета магазин *36*, рукоятку *1* и собранную тягу курка *4*.

3.2. Заменить защелку *37* магазина новой, собрать пистолет и проверить работу пистолета, как указано в подразд. 2.2—2.7.

3.3. Нажать на стопор *38*, при этом выталкивание стопора без нажатия на защелку магазина не допускается.

3.4. Проверить работу пистолета, как указано в подразд. 2.9 и 2.10.

4. Замена рукоятки

4.1. Отделить от пистолета магазин *36*, затвор *23* и рукоятку *1*.

4.2. Присоединить новую рукоятку к рамке; рукоятка должна надеваться на рамку без заеданий.

4.3. Пригнать рукоятку по плоскости *В* по рис. 39; местные зазоры по плоскости *В* не допускаются.

4.4. Присоединить затвор и проверить зазор между рукояткой и затвором (размер *Г* на рис. 39), который дол-

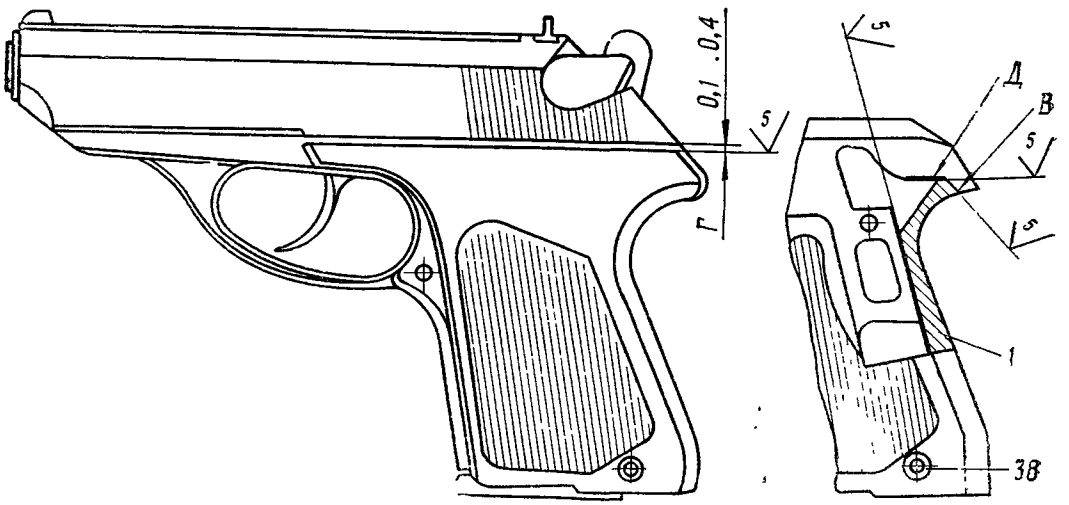


Рис. 39. Подгонка рукоятки:
1 — рукоятка 1; *38* — стопор 2

жен быть 0,1—0,4 мм; зазор проверять с левой и правой сторон.

4.5. При зазоре *Г* менее 0,1 мм опилить верхний срез рукоятки по рис. 39.

4.6. При зазоре *Г* более 0,4 мм опилить на рукоятке плоскости *В* и *Д* по рис. 39, при этом рукоятка поднимается вверх.

4.7. Присоединить рукоятку к рамке, разметить отверстия под стопор *38* в рукоятке по отверстиям в рамке.

4.8. По разметке сверлом диаметром 2 мм просверлить отверстие в рукоятке. Надфилями обработать эти отверстия до диаметра 4 мм, совместив стенки (контуры) отверстий в рукоятке с отверстиями в рамке.

Совместно развернуть отверстия разверткой диаметром 4—4,025 мм.

4.9. Закрепить рукоятку стопором; качка рукоятки на рамке не допускается.

4.10. Отделить затвор и проверить зазоры между спусковой тягой *8*, выступом шептала *11* и внутренней стенкой рукоятки; зазоры должны быть не менее 0,05 мм.

4.11. Присоединить затвор.

Нажать на спусковой крючок 3—4 раза и отпустить его, при этом он должен плавно отходить назад и энергично возвращаться в исходное положение.

При затирании спусковой тяги за рукоятку зачистить места затирания на рукоятке.

5. Замена останова

5.1. Отделить от пистолета магазин *36*, затвор *23*, рукоятку *1* и останов *25*.

Присоединить к рамке новый останов.

5.2. Проверить положение останова на рамке.

Выступание плоскости *Е* (рис. 40) над рамкой не допускается, а утопание допускается.

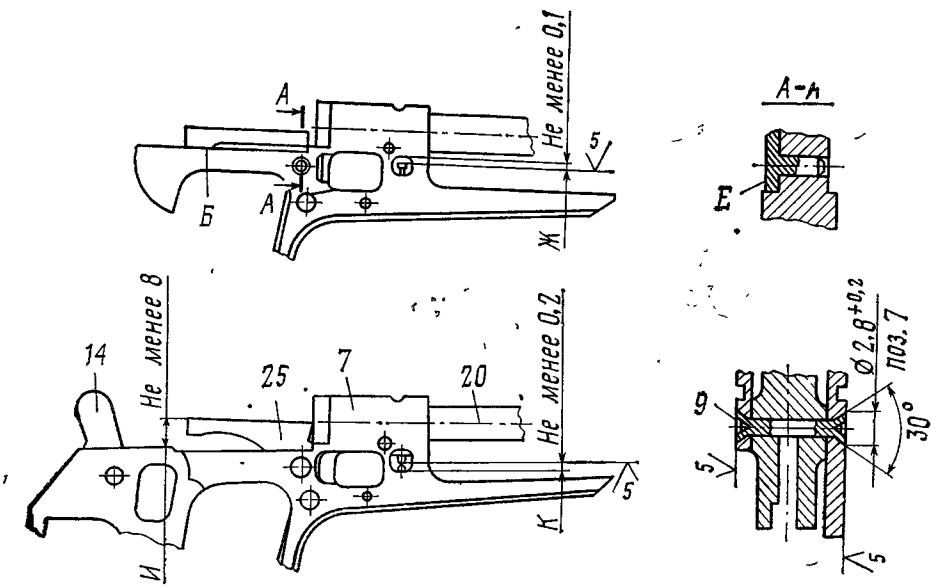


Рис. 40. Подгонка останова и постановка оси курка:
7 — рамка со стволом; *9* — ось курка, *14* — курок; *20* — ствол; *25* — останов

Задний конец останова должен прилегать нижней плоскостью *Б* к рамке, на остальных участках должны быть зазоры, при этом между передним концом останова и верхней стенкой гнезда рамки должен быть зазор (размер *Ж* на рис. 40) не менее 0,1 мм.

5.3. При зазоре *Ж* менее 0,1 мм опилить передний выступ останова по рис. 40.

5.4. Поднять вверх до отказа задний конец останова и проверить положение заднего конца останова над рамкой (размер *И* на рис. 40) и зазор между передним концом останова и нижней стенкой гнезда в рамке (размер *К* на рис. 40), который должен быть не менее 0,2 мм.

5.5. При зазоре *К* менее 0,2 мм опилить передний выступ останова по рис. 40.

5.6. Поднять задний конец останова и отпустить его, при этом останов должен энергично возвратиться в исходное положение.

5.7. Собрать пистолет и проверить работу пистолета, как указано в подразд. 2.10 и 2.11.

6. Замена целика, пружины и шарика предохранителя

6.1. Отделить затвор *23*, а от затвора отделить предохранитель *12*.

6.2. Выколоткой для целика (приложение 2) выбить целик *17* (рис. 41) из паза затвора справа налево, не вынимая выколотки из паза затвора, чтобы не вылетела из своего гнезда пружина *16* шарика.

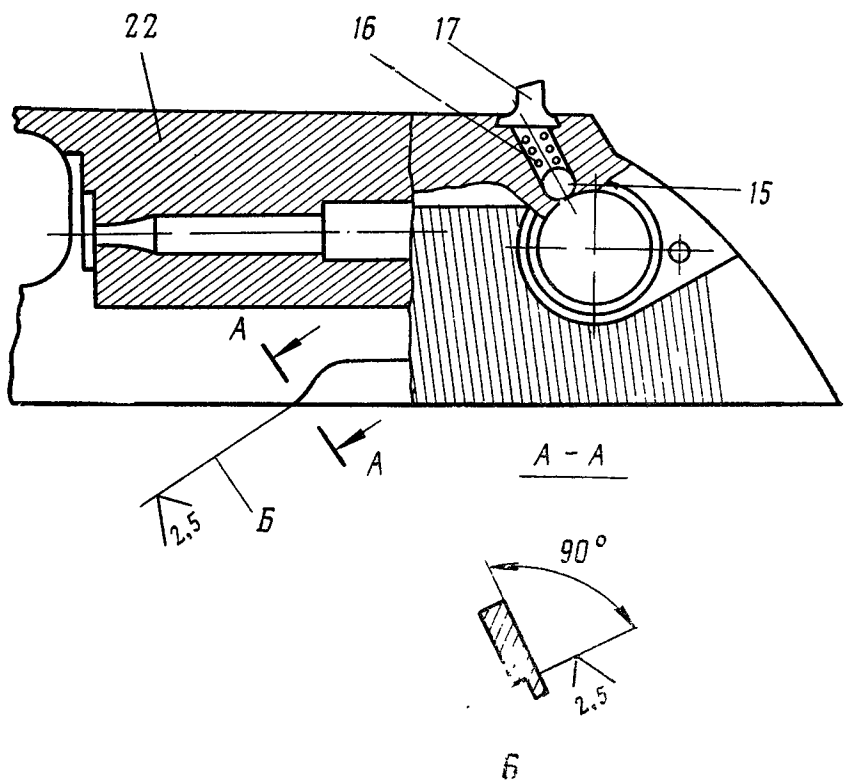


Рис. 41. Обработка разобщающего уступа на затворе
15 — шарик, *16* — пружина шарика, *17* — целик; *22* — затвор

Имеются затворы с двумя пружинами и шариками.

6.3. Прикрыть сверху ветошью паз затвора и, придерживая ветошь рукой, вынуть выколотку, отделить пружину и шарик *15*.

6.4. Вложить в гнездо затвора шарик, который не должен выпадать в канал для предохранителя, вложить пружину шарика, ввести в паз справа налево выколотку для целика, утопив пружину шарика.

6.5. Молотком с мягким бойком забить слева направо в паз затвора целик, удерживая выколотку для целика от выпадания, чтобы исключить вылет пружины шарика.

6.6. Присоединить к затвору предохранитель.

Включая и выключая предохранитель, проверить надежность его фиксации в крайних положениях.

7. Замена ударника

7.1. Отделить от пистолета затвор *23*, а от него отделить ударник *19*.

7.2. Присоединить к затвору новый ударник.

Поворачивая затвор, проверить перемещение ударника в канале затвора, он должен свободно перемещаться под действием силы тяжести.

7.3. Совместить задний торец ударника с задней стенкой паза в затворе (плоскость *В* на рис. 42) и калиб-

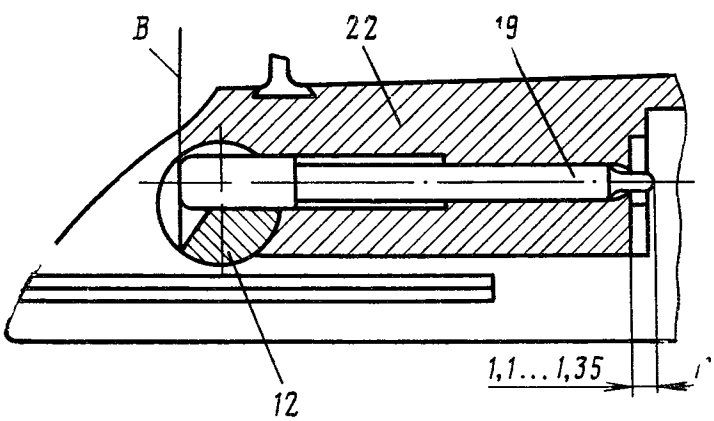


Рис. 42. Проверка выхода бойка ударника:
12 — предохранитель 2-6А, *19* — ударник; *22* — затвор

ром К-3 проверить принудительный выход бойка (размер *Г* на рис. 42), который должен быть 1,1—1,35 мм.

7.4. При выходе бойка менее 1,1 мм заменить ударник, при выходе бойка более 1,35 мм опилить задний торец ударника.

7.5. Сместить ударник назад до отказа, при этом боек ударника должен утопать за дно чашечек затвора.

Сместить ударник в крайнее переднее положение, при этом задний торец ударника должен утопать за плоскость *В* затвора (рис. 42).

7.6. Собрать пистолет.

Включить предохранитель, повернув его флажок вниз, сместить ударник назад до отказа путем нажатия стержнем на его переднюю часть, а курок поджать вперед (по стрелке *Д* на рис. 43) и проверить зазор между задним

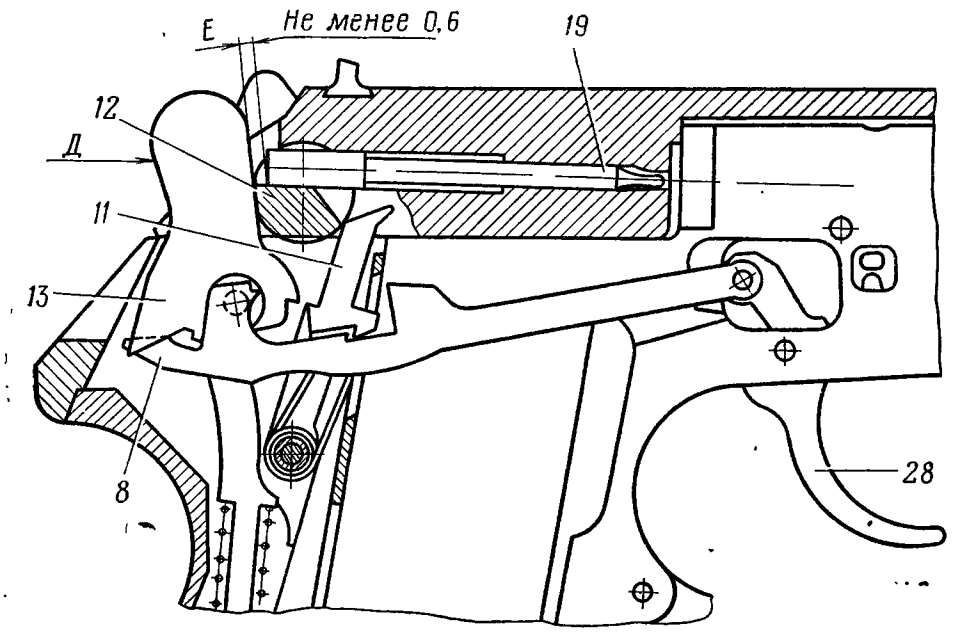


Рис. 43. Положение частей пистолета при включенном предохранителе:

8 — спусковая тяга; *11* — шептало; *12* — предохранитель; *13* — курок в сборе; *19* — ударник; *28* — спусковой крючок

торцем ударника и передней плоскостью курка (размер *Е* на рис. 43), который должен быть не менее 0,6 мм.

8. Замена выбрасывателя

8.1. Отделить от пистолета затвор *23*, а от затвора выбрасыватель *41* и его пружину *39* с упором *40*.

8.2. Присоединить к затвору новый выбрасыватель, он должен свободно входить в свое гнездо, а при поворачивании затвора — должен выпадать из своего гнезда под действием силы тяжести.

При затирании зачистить приподнятый металл на выбрасывателе. Если цапфа выбрасывателя туго входит в свое гнездо, то опилить ее по радиусу R по рис. 44.

8.3. Проверить расстояние от зацепа выбрасывателя до дна чашечки затвора калибром К-1 (приложение 1), размер *И* на рис. 45, расстояние должно быть 1,4—1,65 мм.

8.4. При большем расстоянии подобрать новый выбрасыватель, при меньшем расстоянии — опилить цапфу выбрасывателя по рис. 45.

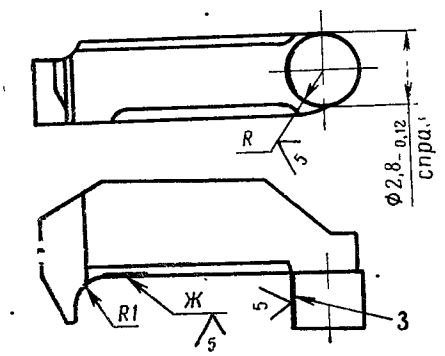


Рис. 44. Обработка выбрасывателя

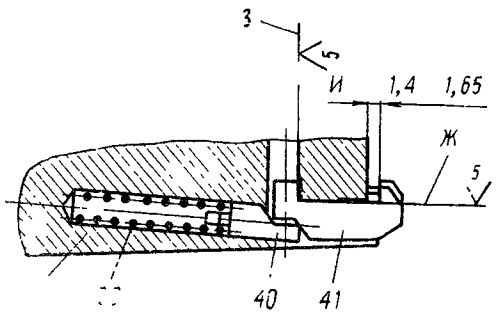


Рис. 45. Подгонка выбрасывателя:

22 — затвор; *39* — пружина выбрасывателя; *40* — упор выбрасывателя; *41* — выбрасыватель

8.5. Присоединить к затвору пружину, упор и выбрасыватель. Отжать переднюю часть выбрасывателя наружу и отпустить, при этом выбрасыватель должен энергично возвратиться в исходное положение.

8.6. Вложить под зацеп выбрасывателя учебный патрон и слегка встряхнуть затвор, патрон не должен выпадать из затвора.

8.7. Если патрон выпадает, то опилить плоскость *Ж* выбрасывателя по рис. 45 и 44 до получения надежного удержания выбрасывателем учебного патрона.

8.8. Собрать пистолет, снарядить магазин восьмью учебными патронами и, действуя затвором, разрядить пистолет; при этом задержки не допускаются.

9. Замена предохранителя

9.1. Отделить от пистолета затвор *23*, а от затвора ударник *19* и предохранитель *12*.

9.2. Присоединить к затвору новый предохранитель; он должен входить в свое гнездо без значительных усилий.

Повернуть флажок предохранителя из одного положения в другое; предохранитель должен поворачиваться от усилия пальца руки и надежно фиксироваться шариком *15* в крайних положениях.

9.3. Проверить работу ударника, как указано в подразд. 7.2—7.6.

9.4. Присоединить затвор к пистолету. Поставить курок *13* на боевой взвод и включить предохранитель, повернув его флажок вверх; при этом курок должен спуститься с боевого взвода, а затвор застопориться на рамке. Нажать на спусковой крючок *28*; при этом курок не должен взводиться, а спусковой крючок не должен полностью отводиться назад.

9.5. Выключить предохранитель, повернув его флажок назад; нажать на спусковой крючок, должен произойти спуск курка самовзводом; поставить курок на боевой взвод и нажать на спусковой крючок — курок должен спуститься с боевого взвода, а затем должен произойти отбой курка, то есть курок должен стать на предохранительный взвод.

10. Замена затвора

10.1. Отделить от пистолета магазин *36*, затвор *23*, возвратную пружину *21*, рукоятку *1* и собранную тягу *4* курка.

10.2. Присоединить новый собранный затвор и нажать на спусковой крючок *28*; при наклоне пистолета затвор должен перемещаться на рамке под действием силы тяжести.

10.3. Собрать пистолет (без магазина), отвести затвор назад и отпустить его; при этом затвор должен энергично возвратиться в исходное положение.

10.4. Проверить работу предохранителя, как указано в подразд. 9.4 и 9.5.

10.5. Проверить работу пистолета, как указано в подразд. 2.9—2.11.

10.6. Проверить возможность спуска курка при недоходе затвора в крайнее переднее положение. Для этого необходимо:

отделить от затвора выбрасыватель *41* и его пружину *39* с упором *40*. Присоединить затвор к рамке;

между пеньком ствола и опорным венчиком затвора вставить пластинку (щуп) толщиной 4,5 мм, поставить курок *13* на боевой взвод, дослать затвор вперед до отказа и нажать на спусковой крючок; при этом спуск курка с боевого взвода не допускается;

вместо прокладки толщиной 4,5 мм вставить прокладку толщиной 0,5 мм, поставить курок на боевой взвод, дослать затвор вперед до отказа и нажать на спусковой крючок; при этом должен быть спуск курка с боевого взвода.

10.7. Если спуск курка происходит при недоходе затво-

ра на 4,5 мм, то заменить спусковой крючок, как указано в разд. 14.

Если при недоходе затвора на 0,5 мм не происходит спуска курка с боевого взвода, то обработать уступ *Б* на затворе по рис. 41.

10.8. Проверить зазор между затвором и рукояткой, как указано в подразд. 4.4.

11. Замена тяги курка

11.1. Отделить от пистолета магазин *36*, затвор *23*, рукоятку *1* и собрать тягу *4* курка.

11.2. Присоединить к пистолету новую собранную тягу курка.

11.3. Проверить отбой курка, для чего: спустить курок с боевого взвода, через окно в рамке проверить зазор между предохранительным взводом курка и зубом шептала (размер *А* на рис. 46), который должен быть 0,05—0,4 мм.

11.4. При зазоре менее 0,05 мм опилить выемку *Б* (рис. 46) тяги *3* до получения зазора *А* (отбоя курка) 0,05—0,4 мм.

При зазоре более 0,4 мм опилить выступ отбоя на тяге курка по рис. 46.

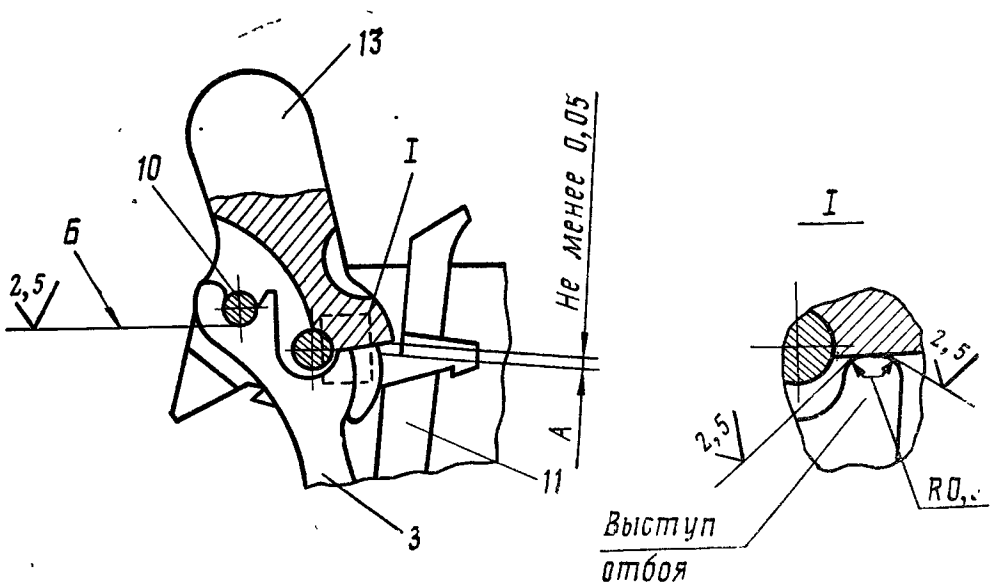


Рис. 46. Подгонка тяги курка:
3 — тяга курка; *10* — штифт курка; *11* — шептало; *13* — курок *1*

11.5. Собрать пистолет и проверить работу защелки *37* магазина и работу курка, как указано в подразд. 2.2—2.7 и 9.5.

12. Замена курка

Зуб самовзвода и ударная плоскость головки курка цементированы, поэтому они слесарной обработке не подлежат.

12.1. Отделить от пистолета магазин *36*, затвор *23*, рукоятку *1* и собранную тягу *4* курка.

12.2. Сверлом диаметром 2,5 мм засверлить один конец оси *9* курка, выбить ось курка и отделить курок *13*.

12.3. При необходимости заменить штифт *10* курка засверлить сверлом диаметром 2,5 мм один конец штифта курка и на подставке выбить штифт курка; запрессовать новый штифт курка и развальцевать его концы по рис. 47.

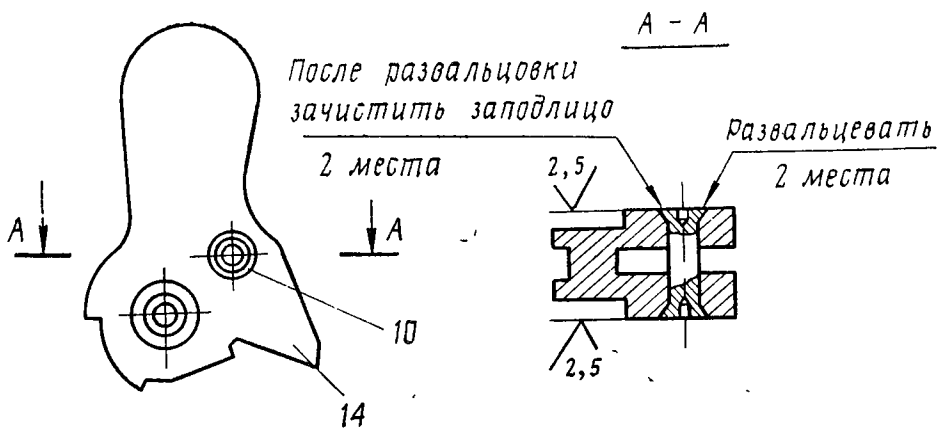


Рис. 47. Постановка штифта курка:
10 — штифт курка; *14* — курок

Новый штифт курка должен прочно удерживаться в курке.

При выбивании штифта курка, а также при развальцовке концов этого штифта в паз необходимо вкладывать стальную прокладку толщиной 2 мм, чтобы не деформировать курок.

12.4. Присоединить к рамке курок и закрепить его осью.

Курок должен свободно входить в паз рамки и свободно вращаться на своей оси.

12.5. Развальцевать оба конца оси курка по рис. 40, не прилагая значительных усилий, и зачистить заподлицо концы оси.

Концы оси не должны выступать за плоскость рамки, ось не должна выталкиваться из рамки от усилия руки, курок должен свободно вращаться на своей оси.

12.6. Собрать пистолет и проверить работу курка, как указано в подразд. 7.6, 9.4, 9.5, 11.3, 11.4 и 14.6.

13. Замена пружины спуска

13.1. Произвести неполную разборку пистолета, отделить рукоятку и собранный спусковой крючок *29*.

13.2. На подставке выколоткой диаметром 1,8 мм выбить ось *30* тяги.

13.3. Собрать спусковую тягу *8*, спусковой крючок *28* с новой пружиной спуска *31;* запрессовать ось тяги и кернить в двух точках один конец оси тяги по рис. 48.

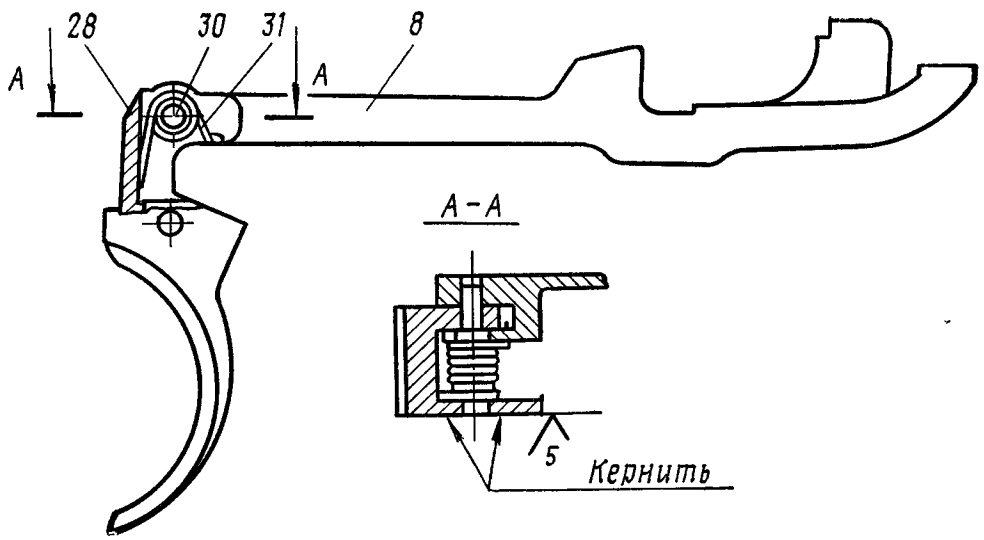


Рис. 48. Постановка оси тяги:

8 — спусковая тяга; *28* — спусковой крючок; *30* — ось тяги; *31* — пружина спуска

Приподнятый металл у места кернения и выступающие концы оси тяги зачистить заподлицо.

13.4. Повернуть спусковой крючок в сторону тяги и отпустить его, при этом спусковой крючок должен энергично возвратиться в исходное положение.

13.5. Присоединить спусковой крючок к пистолету, оттянуть вниз задний конец спусковой тяги *8* и отпустить его; при этом спусковая тяга должна энергично возвратиться в исходное положение, прижимаясь к курку.

13.6. Собрать пистолет и проверить работу пружины тяги, как указано в подразд. 4.11.

14. Замена шептала и собранного спускового крючка

14.1. Отделить от пистолета магазин *36*, затвор *23*, рукоятку *1*, собранный спусковой крючок *29* и шептало *11* с его пружиной *6*.

14.2. Присоединить к рамке новое шептало; оно должно свободно вращаться на своей оси.

14.3. Присоединить пружину шептала.

Нажать на носик шептала в сторону от курка *13* и отпустить шептало; при этом оно должно энергично возвратиться в исходное положение.

14.4. Поставить курок на боевой взвод и нажать пальцем руки на головку курка, при этом срыв курка с боевого взвода не допускается.

14.5. Спустить курок с боевого взвода и проверить отбой курка, как указано в подразд. 11.3.

14.6. При спущенном курке нажать на его головку в сторону ствола, при этом срыв курка с предохранительного взвода не допускается.

14.7. Присоединить к рамке новый собранный спусковой крючок и закрепить его подставной осью *5*.

14.8. Проверить работу пружины *31* спуска, как указано в подразд. 13.5.

14.9. Спустить курок с боевого взвода и освободить спусковой крючок. При этом:

головка спускового крючка должна упираться в заднюю стенку в рамке (плоскость *Г* на рис. 49);

зуб самовзвода спусковой тяги *8* должен находиться сзади зуба самовзвода курка (размер *Д* на рис. 49);

между предохранительным зубом шептала и спусковой тягой должен быть зазор не менее 0,05 мм (размер *Е* на рис. 49);

между предохранительным взводом курка и выступом шептала должен быть зазор не менее 0,05 мм (размер *Ж* на рис. 49).

14.10. Присоединить рукоятку к рамке и проверить зазоры и перемещение собранного спускового крючка, как указано в подразд. 4.10 и 4.11.

14.11. Отделить рукоятку, присоединить к пистолету собранную тягу курка и рукоятку. Проверить взмах курка при действии самовзводом, для чего: в паз рамки (для курка) вложить калибр К-4 (приложение 2), нажать на спусковой крючок до отказа; при этом курок должен повернуться головкой назад до упора в калибр, не срываясь со спусковой тяги.

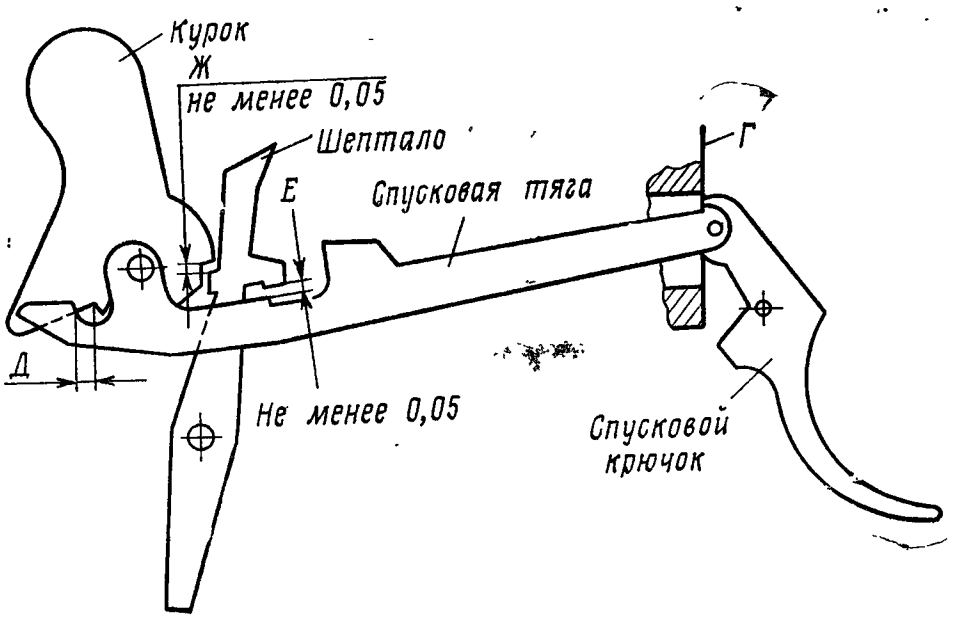


Рис. 49. Схема положения частей спускового механизма при спущенном курке и освобожденном спусковом крючке

14.12. При преждевременном срыве курка отделить рукоятку и опилить выступ на спусковой тяге по плоскости *М* по рис. 50, до получения нормального взмаха курка.

14.13. Поставить курок на боевой взвод, плавно нажимая на спусковой крючок, подвести зуб спусковой тяги к зубу шептала и проверить их взаимное перекрытие (размер *И* на рис. 51), которое должно быть не менее 0,5 мм.

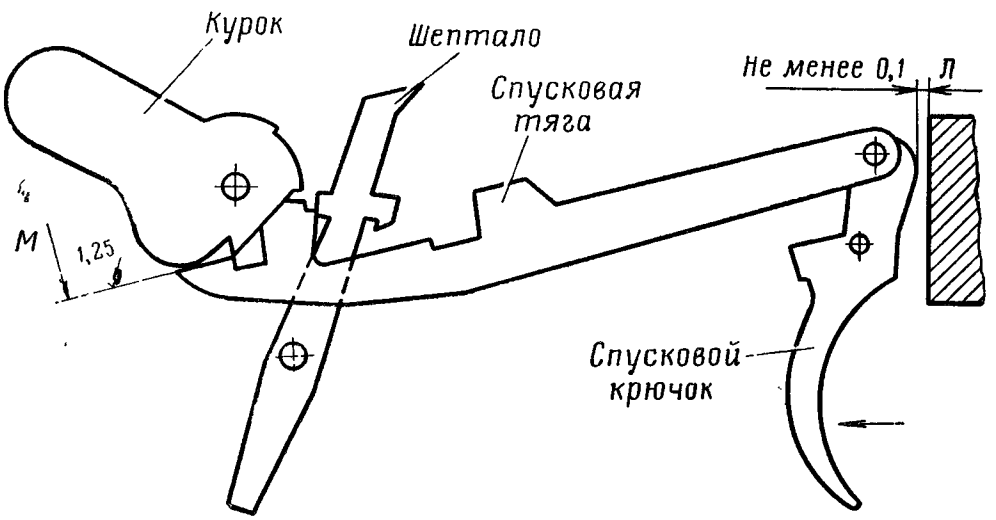


Рис. 50. Схема положения частей спускового механизма при действии самовзводом в момент срыва курка

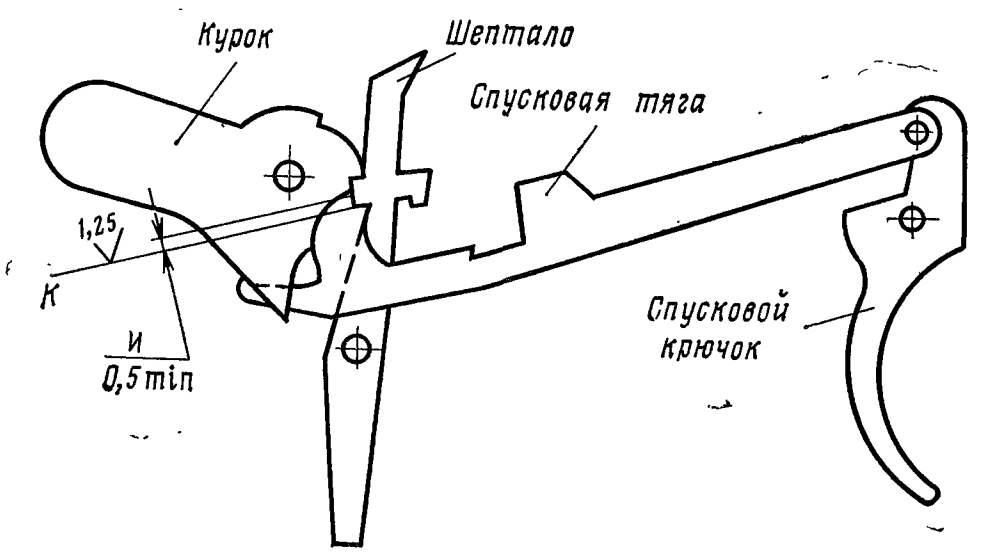


Рис. 51. Схема проверки перекрытия выступа шептала выступом спусковой тяги

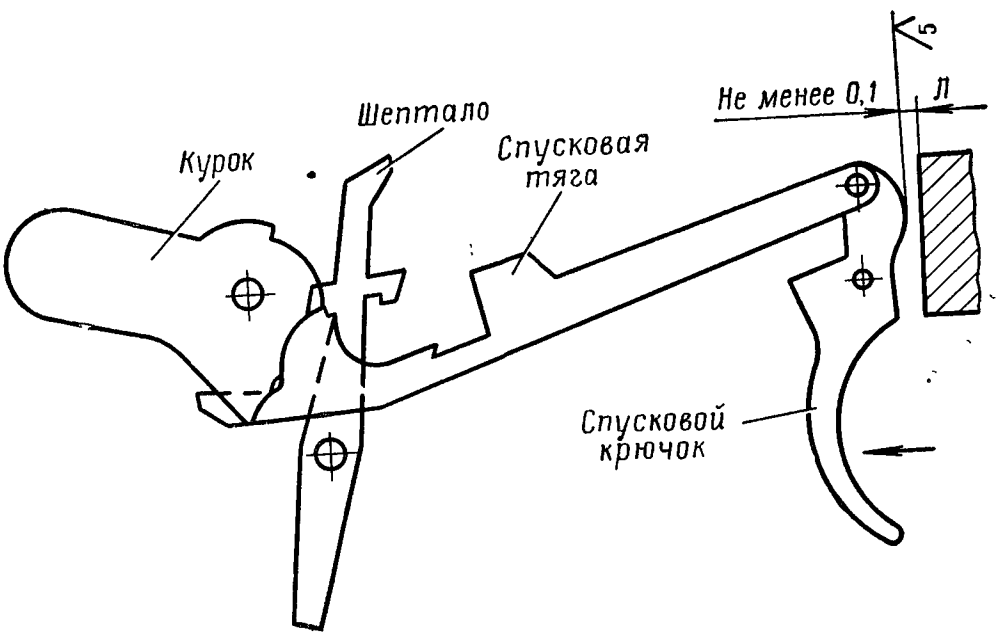


Рис. 52. Схема положения частей спускового механизма в момент спуска курка с боевого взвода

14.14. При перекрытии менее 0,5 мм опилить выступ на спусковой тяге по плоскости *М* по рис. 50, обеспечив требования п. 4.11.

14.15. Поставить курок на боевой взвод.

Вставить щуп толщиной 0,1 мм между головкой спускового крючка и стенкой гнезда в рамке (размер *Л* на рис. 52) и нажать до отказа на спусковой крючок, при этом должен произойти спуск курка с боевого взвода.

14.16. Если спуск курка не произойдет, то опилить головку спускового крючка по рис. 52.

14.17. Спустить курок с боевого взвода.

Вставить щуп толщиной 0,1 мм между головкой спускового крючка и стенкой гнезда в рамке (размер *Л* на рис. 50) и нажать до отказа на спусковой крючок; при этом должен произойти взвод и спуск курка самовзводом.

14.18. При отделенной рукоятке присоединить к рамке затвор и магазин.

Выключить предохранитель, повернув его флажок назад.

Отвести затвор назад до отказа и отпустить его; при этом затвор должен стать на останов.

Проверить зазор между курком и задней перемычкой рамки (размер *Н* на рис. 53), который должен быть не менее 0,1 мм.

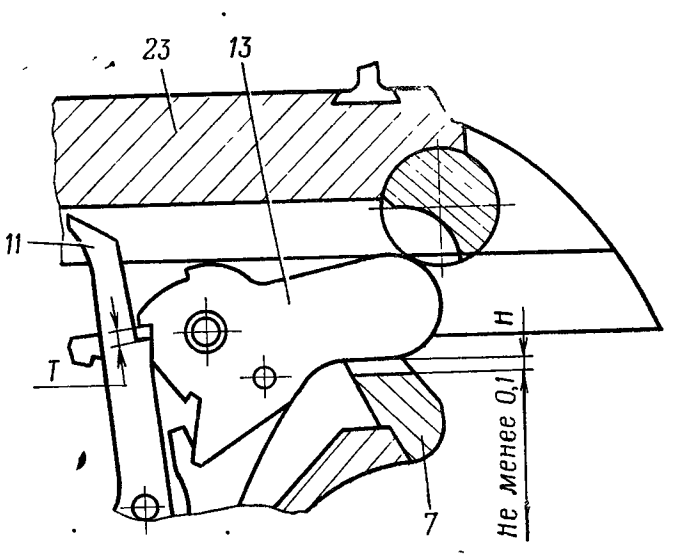


Рис. 53. Положение курка при задержке затвора остановом:

7 — рамка со стволом; *11* — шептало; *13* — курок; *23* — затвор

Несколько раз отвести назад нижний конец шептала, шептало должно легко качаться на своей оси; это будет указывать на наличие зазора между боевым взводом курка и зубом шептала (размер *Т* на рис. 53).

Отделить магазин и спустить затвор с останова.

14.19. Поставить курок на боевой взвод, поджать задний конец спусковой тяги вверх и отпустить ее; при этом:

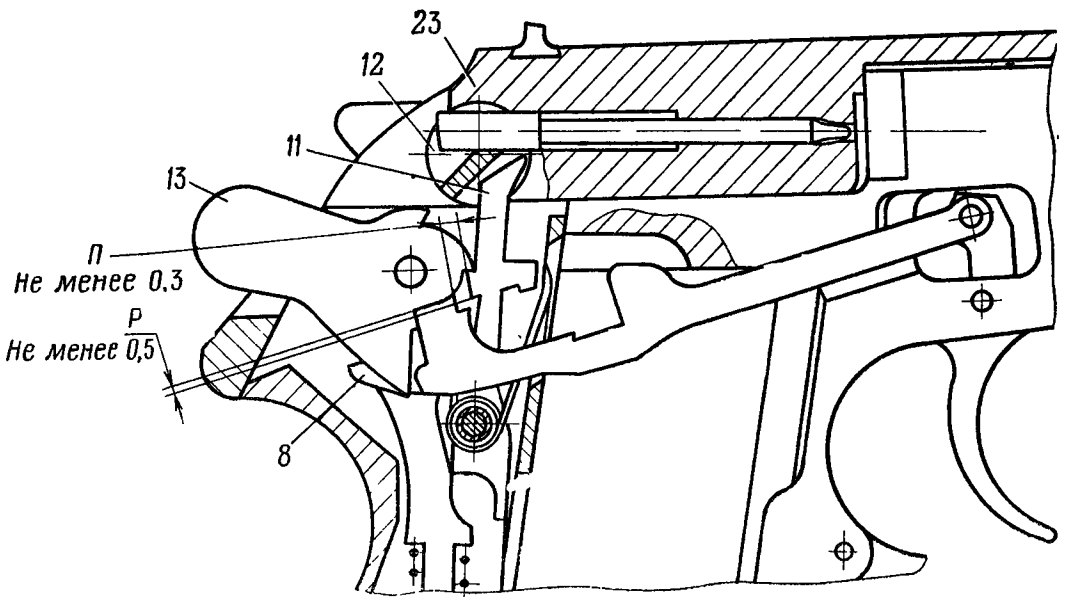


Рис. 54. Положение частей пистолета при курке, поставленном на боевой взвод:
8 — спусковая тяга; *11* — шептало; *12* — предохранитель; *13* — курок; *23* — затвор

между зубом шептала и зубом спусковой тяги должен быть зазор (размер *П* на рис. 54) не менее 0,3 мм;

зуб спусковой тяги должен перекрываться по высоте зубом шептала (размер *Р* на рис. 54) не менее 0,5 мм.

14.20. Поставить курок на боевой взвод, включить предохранитель, повернув его флажок вверх, курок должен спуститься с боевого взвода.

Нажать на спусковой крючок, он, выбрав свободный ход, через спусковую тягу *8* должен удерживаться шептало;

при этом взведение курка не допускается.

Удерживая спусковой крючок, проверить взаимное перекрытие предохранительных зубьев шептала и спусковой тяги (размер *С* на рис. 55), которое должно быть не менее 0,4 мм.

14.21. При меньшем перекрытии опилить на спусковой тяге место ее прилегания к курку до получения перекрытия не менее 0,4 мм.

14.22. Проверить спуск курка с боевого взвода при недоходе затвора в крайнее переднее положение, как указано в подразд. 10.6.

14.23. Проверить усилие спуска курка, прилагаемое к спусковому крючку.

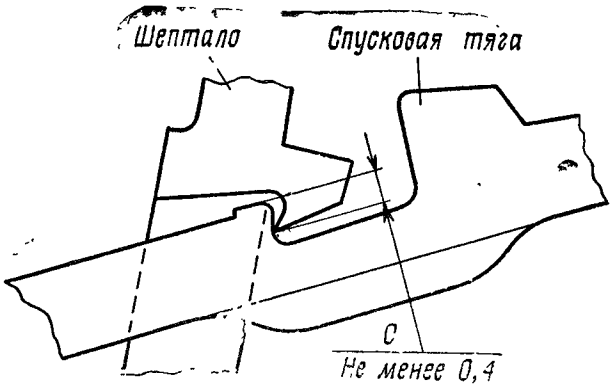


Рис. 55. Схема проверки перекрытия предохранительного зуба спусковой тяги предохранительным зубом шептала

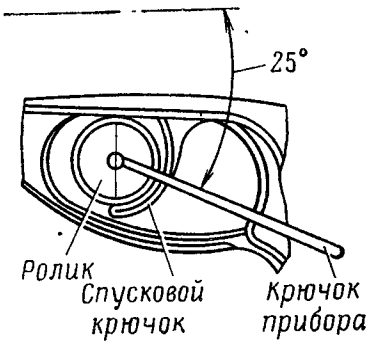


Рис. 56. Схема проверки усилия спуска курка с боевого взвода

При спуске курка самовзводом усилие должно быть не более 7,7 кгс.

При спуске курка, предварительно поставленного на боевой взвод, усилие должно быть 1,0—3,2 кгс.

Схема проверки усилия показана на рис. 56.

14.24. При усилии более допустимого выявить места затирания спускового крючка и его тяги, шептала и курка.

При необходимости обработать эти места до получения зазоров 0,05 мм.

При усилии менее 1,0 кгс проверить правильность подгонки боевого взвода курка и зуба шептала, как указано в подразд. 14.4; обработку курка и шептала производить по рис. 5.

15. Замена спусковой скобы

15.1. Произвести полную разборку пистолета, присоединить магазин *36*.

15.2. Выбить (вытолкнуть) ось *5* спусковой скобы и отделить от рамки спусковую скобу с пружиной *32* спусковой скобы, отделить магазин.

15.3. Присоединить новую спусковую скобу к рамке и закрепить ее выколоткой диаметром 2 мм (вместо оси).

15.4. Проверить прилегание верхнего выступа спусковой скобы к стойке ствола на рамке, местные зазоры до 0,05 мм допускаются.

При необходимости обработать заднюю плоскость *А* (рис. 57).

15.5. Проверить зазор между торцом спусковой скобы и рамкой (размер *Б* на рис. 57), который должен быть не более 0,3 мм; при отсутствии зазора обработать передний скос спусковой скобы.

15.6. Проверить зазор между спусковой скобой и рамкой (размер *В* на рис. 57), который должен быть не более 0,3 мм; при отсутствии зазора обработать нижний скос спусковой скобы по рис. 57.

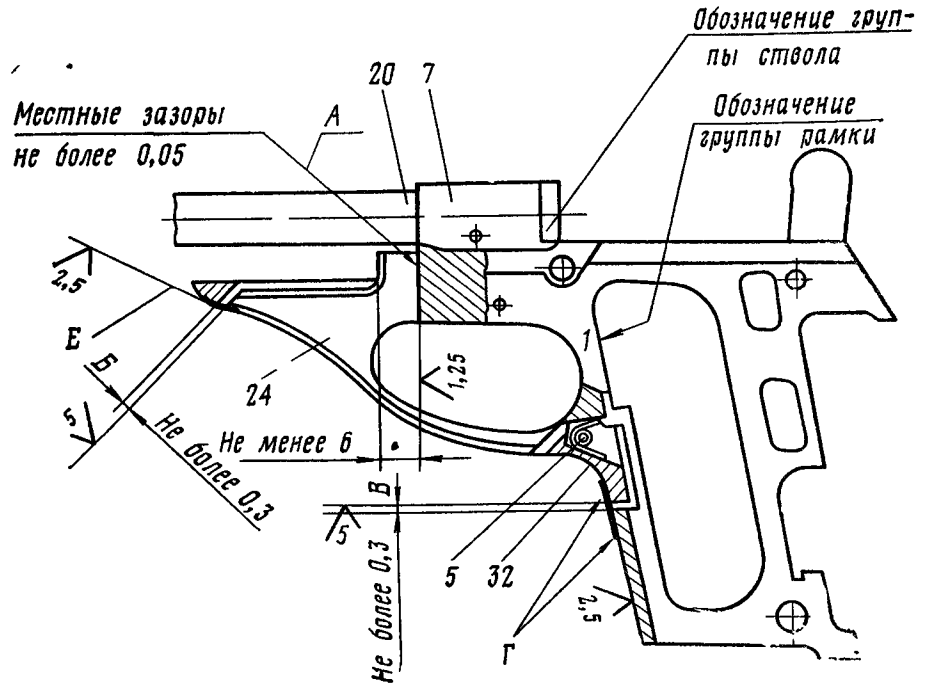


Рис. 57. Постановка спусковой скобы:
5 **— ось;** ***7*** **— рамка;** ***20*** **— ствол;** ***24*** **— спусковая скоба;** ***32*** **— пружина скобы**

15.7. Проверить слияние контуров спусковой скобы с рамкой.

Превышение одного контура над другим допускается не более 0,5 мм; при необходимости опилить выступающие контуры по плоскостям *Е* и *Г* (рис. 57).

15.8. Присоединить магазин, он должен свободно входить в рукоятку рамки без утыкания в скобу.

Оттянуть вниз передний конец спусковой скобы, при этом отход переднего конца спусковой скобы допускается не более 3 мм.

15.9. Отделить магазин и спусковую скобу от рамки.

15.10. Вставить в спусковую скобу пружину *32* скобы и закрепить ее штифтом 1,8×8 (подставная ось).

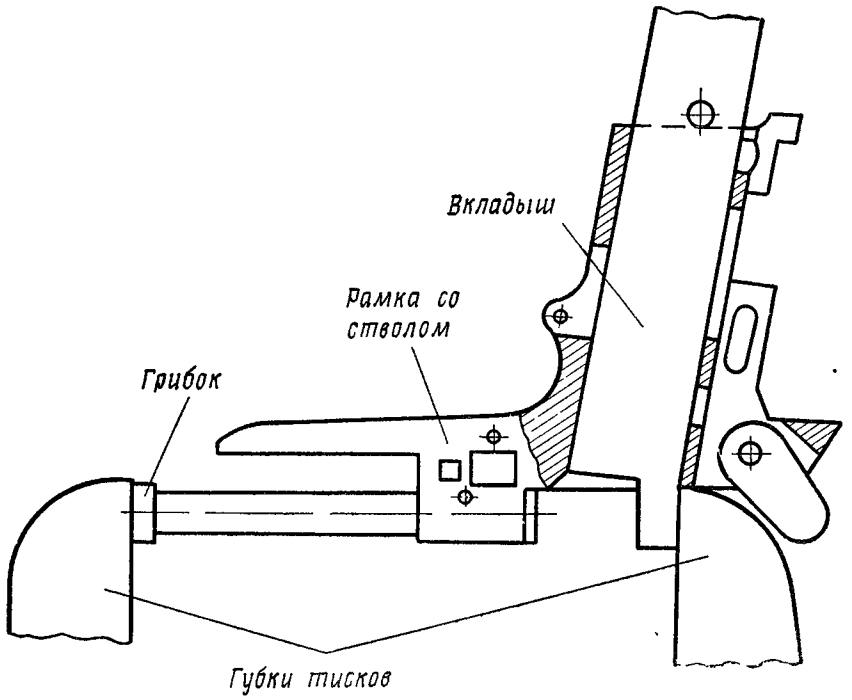


Рис. 58. Схема установки рамки в тиски для выпрессовки ствола

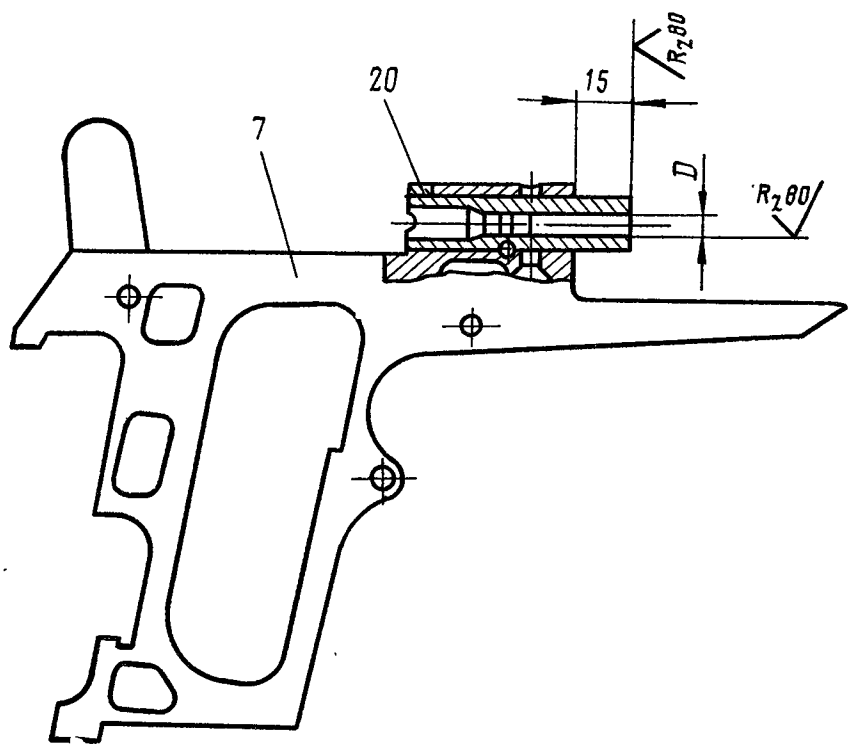


Рис. 59. Подготовка негодного ствола к выпрессовке:

7 — рамка; *20* — ствол

15.11. Присоединить спусковую скобу с пружиной к рамке и закрепить их осью *5*, выталкивая штифт 1,8×8.

15.12. Оттянуть вниз до отказа передний конец спусковой скобы и отпустить его, скоба должна энергично возвратиться в исходное положение.

15.13. Собрать пистолет, магазин не присоединять.

Не оттягивая переднего конца спусковой скобы, отвести затвор назад до отказа и попытаться отделить затвор от рамки; при этом отделение затвора не допускается.

15.14. Оттянуть передний конец спусковой скобы вниз; отвести затвор назад до отказа и отделить затвор.

15.15. Собрать пистолет.

16. Замена ствола

При выпрессовке и запрессовке ствола в рамку рекомендуется пользоваться тисками и другими прессами с ручным приводом. Выбивание (забивание) ствола молотком нежелательно, пользоваться прессами с механическими, пневматическими и другими приводами запрещается.

16.1. Произвести полную разборку пистолета.

16.2. Выбить (вытолкнуть) ось *5* спусковой скобы и отделить от рамки спусковую скобу *24* с пружиной *32* скобы.

16.3. Выбить штифт (ось *5*) ствола.

Отделить от рамки ствол с помощью вкладыша, для чего: вставить в основание рукоятки рамки вкладыш (приложение 2), вставить в канал ствола грибок (приложение 2). По рис. 58 зажать рамку со стволом, вкладышем и грибком в тисках так, чтобы одна губка упиралась в грибок, а вторая во вкладыш.

Сжимая губки тисков, выпрессовать ствол из рамки.

Отделить рамку от тисков, а вкладыш и ствол от рамки.

16.4. Если ствол посажен очень туго, т. е. не выпрессовывается с помощью вкладыша, то обрезать ствол по рис. 59, рассверлить канал ствола *Д*.

Для сверления ствола на сверлильном станке сверло брать диаметром 9 мм, а при сверлении ручной дрелью сверло брать диаметром 8 или 8,5 мм.

Выпрессовать остаток ствола, как указано в подразд. 16.3.

16.5. Подобрать ствол по рамке.

Рамки по диаметру отверстия для ствола делятся на две группы:

с диаметрами 10,000—10,020 мм;

с диаметрами 10,020—10,035 мм.

Номер группы указан гравировкой на рамке цифрами 1 и 2.

По диаметру посадочного места стволы также делятся на две группы:

1 — с диаметрами 10,020—10,035 мм;

2 — с диаметрами 10,035—10,050 мм.

Номер группы указан точками на заднем бурте ствола: для 1 группы — одна точка, для 2 группы — две точки.

Места гравировки групп рамки и ствола показаны на рис. 57.

16.6. Вставить ствол в отверстие стойки рамки так, чтобы лыска на бурте ствола была обращена к рамке (рис. 60). Щуп толщиной 0,5—0,6 мм должен свободно проходить между лыской на стволе и площадкой рамки; при необходимости развернуть ствол. Дослать ствол в стойку легкими ударами руки (молотка) и проверить параллельность лыски на венчике ствола верхней площадке рамки.

16.7. Надеть на ствол втулку (приложение 2), вложить в патронник ствола грибок и зажать рамку со стволом и втулкой в тисках так, чтобы одна губка упиралась в грибок, а вторая — в торец втулки.

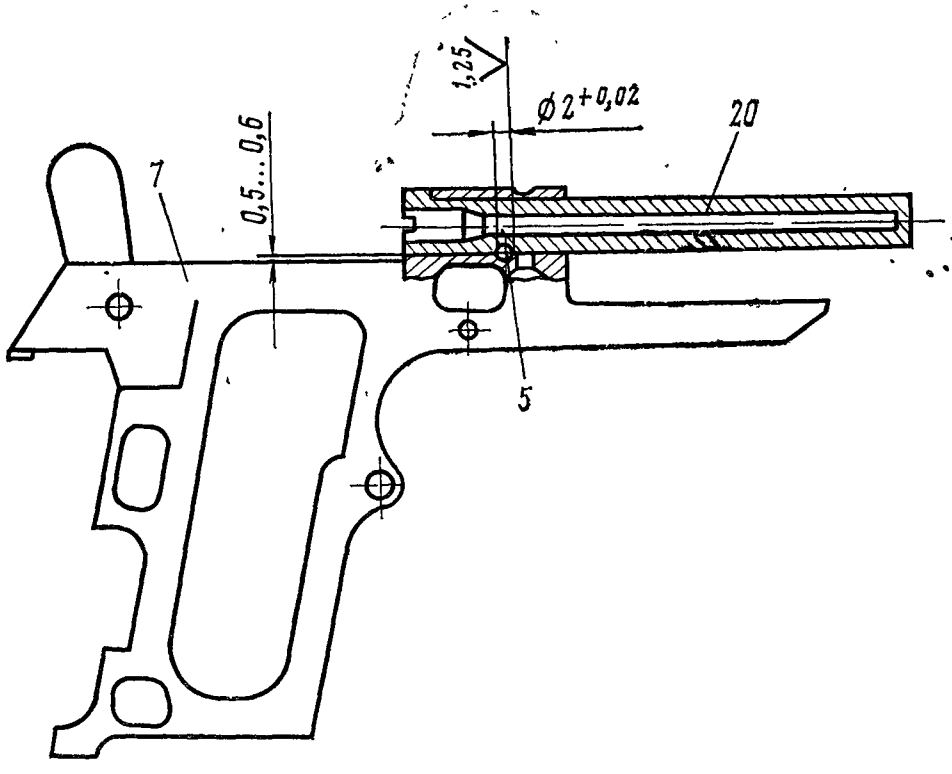


Рис. 60. Постановка ствола в рамку:
5 — штифт (ось); *7* — рамка; *20* — ствол

Сжимая губки тисков, дослать ствол в стойку рамки до отказа, не перетягивая.

Отделить рамку от тисков, а от рамки — втулку и грибок.

16.8. Вложить учебный патрон в патронник ствола; он должен свободно вставляться до отказа и выпадать из него под действием силы тяжести.

16.9. По отверстию в стойке рамки сверлом диаметром 1,8—1,9 мм просверлить отверстие в стволе. Развернуть это отверстие до диаметра 2,0—2,02 мм по рис. 60.

16.10. Запрессовать штифт (ось 5) ствола так, чтобы концы его не выступали над плоскостями стойки.

16.11. Закернить оба конца штифта в двух точках каждый, приподнятый металл у мест кернения обработать заподлицо.

16.12. Проверить прочность запрессовки; смещение штифта от усилия 8 кгс не допускается.

16.13. Собрать пистолет и проверить работу механизмов пистолета, как указано в подразд. 2.2—2.4, 2.9—2.11, 4.4, 4.10, 9.4, 9.5, 10.6, 14.4, 14.6, 14.11, 14.18, 14.23, 15.4, 15.12—15.14.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изменения	Номера листов (страниц)				Всего листов в документе	№ документа	Вход. № сопроводительного док.	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	изъятых					

ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
1. Введение	3
2. Указания мер безопасности	4
3. Общие указания	5
4. Ремонт прицельного приспособления	6
5. Ремонт ствола	7
6. Ремонт рамки и затвора	—
7. Ремонт ударно-спускового механизма	11
8. Ремонт рукоятки	15
9. Ремонт магазина и его сопряжений с рамкой	16
10. Ремонт шомпола	17
11. Проверка и испытания отремонтированного пистолета	—
12. Особенности ремонта пистолета в военное время	—
Приложения:	
1. Перечень войсковых калибров, применяемых при ремонте пистолета	18
2. Перечень приспособлений, применяемых при ремонте пистолета	21
3. Перечень деталей пистолета, изготовляемых в ремонтных органах	25
4. Перечень практически взаимозаменяемых деталей пистолета	41
5. Перечень проверок технического состояния пистолета	42
6. Указания по замене частей пистолета	46
1. Общие требования	—
2. Замена магазина	—
3. Замена защелки магазина	49
4. Замена рукоятки	—
5. Замена останова	51
6. Замена целика, пружины и шарика предохранителя	52
7. Замена ударника	53
8. Замена выбрасывателя	54
9. Замена предохранителя	55
10. Замена затвора	56
11. Замена тяги курка	57
12. Замена курка	58
13. Замена пружины спуска	59
14. Замена шептала и собранного спускового крючка	60
15. Замена спусковой скобы	65
16. Замена ствола	68
Лист регистрации изменений	71